Duplo

from print to documents

取扱説明書

デュプロフォルダ

DF-755

ご使用の前に必ず本書をお読みください。
本書はお手元に置いてご活用ください。

はじめに

弊社製品をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。
製品をご使用になる前に、必ず本書をお読みください。
また読まれたあとも、製品の不明点をいつでも解決できるように、お手元に置いてご利用ください。

マークについて

本書では、いくつかのマークを用いて重要な事項を記載しています。マークが付いている記述は必ずお読みください。それぞれのマークには次のような意味があります。

注意 操作上、必ず守っていただきたい内容を記述しています。
誤った操作によるトラブルを防ぐために、必ずお読みください。

メモ 補足説明や操作のヒントを記述しています。

参照 参照していただきたい項目名を記述しています。

商標について

本書内で使用されている製品名と会社名は、個々の会社の商標または登録商標です。

高調波電流規格 JIS C 61000-3-2 適合品

安全に正しくお使いいただくために（必ずお守りください）

本書では、お客様や他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、危険をともなう操作／お取り扱いについて、以下の記号で表示し、説明しています。

⚠ 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、「人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容」を示します。
⚠ 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、「人が傷害を負う可能性または物的損害のみが発生する可能性が想定される内容」を示します。

△	**この記号は、「警告」および「注意」内容を示します。** 記号内にイラストなどを描き、より具体的な「警告」および「注意」内容を示すこともあります。
⊘	**この記号は、してはいけない「禁止」内容を示します。** 記号内にイラストなどを描き、より具体的な「禁止」内容を示すこともあります。
●	**この記号は、必ず行っていただきたい「指示」内容を示します。** 記号内にイラストなどを描き、より具体的な「指示」内容を示すこともあります。

電源について

- 安全のため、本機の電源プラグは容易に手が届くコンセントに接続してください。
- いつも安定した条件でご使用いただける電源は次のとおりです。

  定格電源： AC100V 50/60Hz
- 同じコンセントで他の電気製品を使用するときは、電源容量を超えないことを確認してください。

  定格電力： 100W 1A

⚠ 警告

⊘	**指定外の電圧で使用しない** 火災、感電のおそれがあります。
●	**コンセントに差し込まれる装置の合計電流値が、コンセントの定格を超えないように使用する** 定格を超えると、分岐コンセント部や延長コードが異常発熱して、火災のおそれがあります。
●	**アースを接続する** アース接続は、必ず電源プラグを電源に接続する前に行ってください。また、アース接続を外すときは、必ず電源プラグを電源から切り離した後に行ってください。 万一漏電した場合は、火災や感電のおそれがあります。

使用環境について

本機は次の環境で使用してください。

- 温度範囲は、5～35℃ （保管時は -10～50℃）
- 湿度範囲は、20～85%RH （保管時は 10～90%RH、ただし結露しないこと）
- 直射日光の当たらない場所
- ちりやほこりの少ない場所
- 振動の少ない場所
- 塩分の少ない場所
- 特殊薬品のない場所
- 水のかからない場所

⚠ 警告

製品や電源コードを熱器具に近づけない
製品カバーや電源コードの被覆が溶けて、火災や感電のおそれがあります。

この製品の上に水などの入った容器や金属物を置かない
こぼれたり、中に入ると、火災や感電のおそれがあります。

この製品の内部に、金属や燃えやすい物など異物を入れない
火災や感電のおそれがあります。

清掃のときなど、機械内部および周辺で、可燃性スプレーを使用しない
機械内部にガスがたまり引火し、火災や爆発のおそれがあります。

⚠ 注意

湿気の多い所や、水のかかる場所には置かない
絶縁が悪くなり、感電や火災のおそれがあります。

製品は広さに余裕があり、水平で安定した台や床に設置する
製品が落下したり転倒して、ケガをするおそれがあります。

製品を移動するときは、電源プラグをコンセントから抜く
コードが傷つき、火災や感電のおそれがあります。

連休などで長期間製品を使用しないときは、必ず電源プラグをコンセントから抜く
絶縁劣化により、漏電火災のおそれがあります。

保守 / その他について

⚠ 警告

電源コード、電源プラグを破損するようなことはしない
傷つけたり、加工したり、無理に曲げたり、ねじったり、引っ張ったり、重いものを載せたり、束ねたりしない。
電源コードが傷み、火災や感電のおそれがあります。

濡れた手で電源プラグを抜き差ししない
感電のおそれがあります。

この製品のカバー、裏ぶた類は外さない
内部には電圧の高い部分があり、感電のおそれがあります。

この製品の分解、改造、修理をしない
火災、感電、ケガのおそれがあります。
修理が必要なときは、販売会社に連絡してください。

万一、異物（金属物、水など）が製品の内部に入ったときは、まず電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜く
そのまま使用すると、火災や感電のおそれがあります。
すぐに販売会社に連絡してください。

清掃作業を行うときは、電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜く
清掃中誤って製品を運転させてしまい、ケガをするおそれがあります。

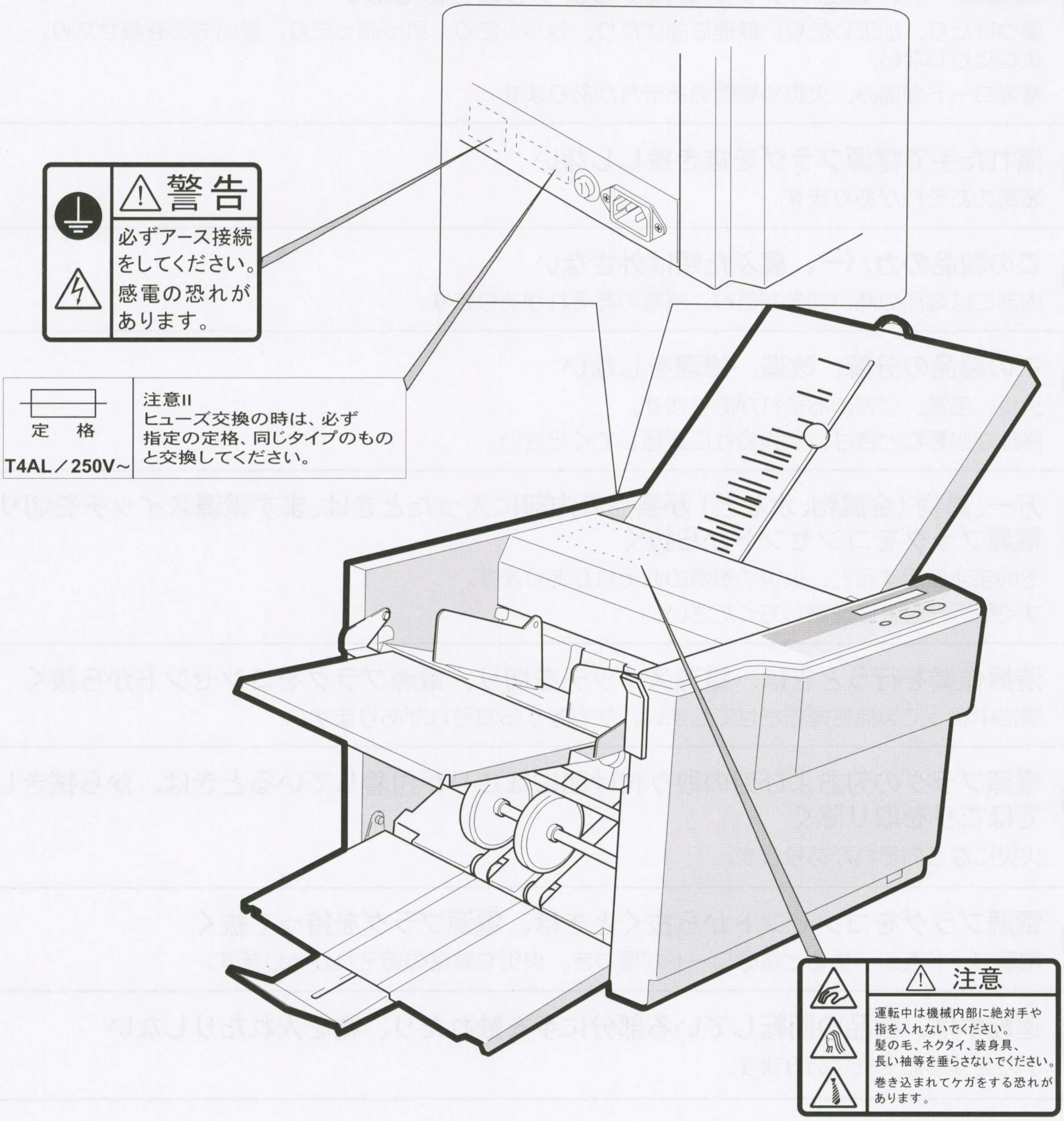
電源プラグの刃および刃の取り付け面にほこりが付着しているときは、から拭きしてほこりを取り除く
火災になるおそれがあります。

電源プラグをコンセントから抜くときは、電源プラグを持って抜く
電源コードを引っ張ると電源コードが傷つき、火災や感電のおそれがあります。

運転中は、製品の回転している部分に手を触れたり、物を入れたりしない
ケガをするおそれがあります。

警告 / 注意表示について

注意 警告 / 注意表示は、お客様の安全のために貼付または印刷しています。
取りはずし、改変はしないでください。
警告 / 注意表示に汚れや破損があるときは、販売会社に連絡して必ず交換してください。



目　次

安全に正しくお使いいただくために i

電源について i
使用環境について ii
保守 / その他について iii
警告 / 注意表示について iv

第 1 章 お使いになる前に

1. 本機の特長 1-2
2. 機械を設置する 1-3
   2-1. 付属品 1-3
   2-2. プレス解除レバーの取りはずし 1-4
   2-3. 軸受押えレバー 1-5
   2-4. 部品の取り付け 1-5
3. 各部の名称と働き 1-8
4. 操作パネル部の名称と働き 1-10
5. 用紙の取り扱いについて 1-11
   5-1. ご使用の用紙について 1-11
   5-2. 用紙を積むときの注意 1-11
6. 非常停止機能について 1-13

第 2 章 基本操作編

1. 定形用紙の定形折り 2-2
   1-1. 定形用紙について 2-2
   1-2. 定形折りについて 2-2
   1-3. 操作の手順 2-2

第 3 章 応用操作編

1. 特定の定形用紙を使用するとき 3-2
   1-1. 厚紙の２つ折り 3-2
   1-2. 厚紙の４つ折り 3-4
   1-3. B6 サイズ用紙の４つ折り 3-7
2. 定形用紙の特殊折り 3-10
3. 定形外用紙の定形折り 3-14
4. クロス折り 3-18
   4-1. 定形用紙のクロス折り 3-18
   4-2. 定形外用紙のクロス折り 3-23
5. 折りズレの調整 3-26
   5-1. 上下方向の折りズレ補正 3-26
   5-2. 左右方向の折りズレ補正 3-28

第 4 章 トラブルガイド

1. 異常折れの対応 4-2
2. 紙詰まりなどが発生したとき 4-3
   2-1. 用紙が給紙リング付近で詰まったとき 4-3
   2-2. 給紙部で用紙がスリップしたとき（空送り） 4-3
   2-3. ゴムローラに用紙が巻き付いたとき 4-4
   2-4. 第１折込板で詰まったとき 4-5
   2-5. 第２折込板で詰まったとき 4-6
   2-6. スタッカー付近で詰まったとき 4-7
3. エラーメッセージ 4-8
4. こんなとき 4-9

第 5 章 機械のお手入れ

1. 各部の清掃 5-2
   1-1. ゴムローラの清掃 5-2
   1-2. 給紙リングの清掃 5-3
   1-3. 紙サバキの清掃 5-3
   1-4. ペーパーセンサーの清掃 5-4
   1-5. 排紙口センサーの清掃 5-4
   1-6. 排紙ベルトの清掃 5-5

第 6 章 付録

1. 仕様 6-2
2. 索引 6-3

Memo

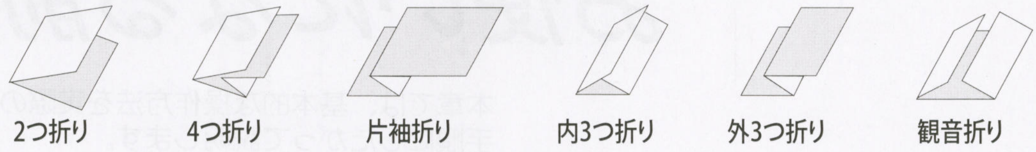
第1章

お使いになる前に

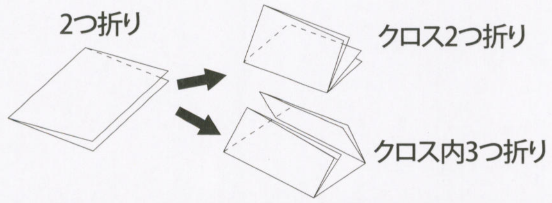
本章では、基本的な操作方法を実際の作業手順にしたがって説明します。

1. 本機の特長

本機を使って用紙を以下の６つの形に折ることができます。１分あたりの処理スピードは 50 Hz で約 100 枚、60 Hz で約 120 枚（B4 サイズ上質紙 64 g/ ㎡を２つ折りした場合）です。



また、DF-755 専用のクロス折りパーツキット（オプション）を使えば、２つ折りにした用紙をさらに２つ折り（クロス２つ折り）、または内３つ折り（クロス内３つ折り）にすることができます。



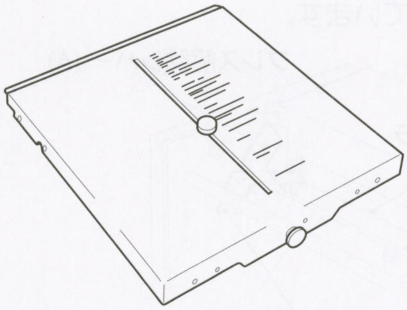
注意 クロス折りの場合、上記６種類の折りに比べて折り精度が低下します。

---

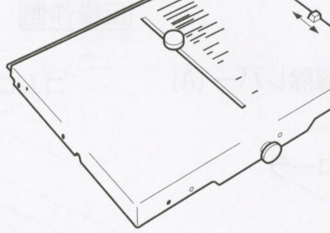
2. 機械を設置する

2-1. 付属品

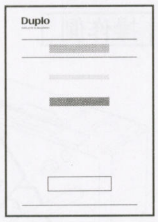
[1]



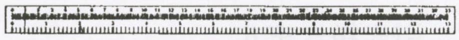
[2]



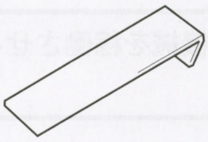
[3]



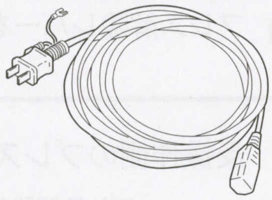
[4]



[5]



[6]

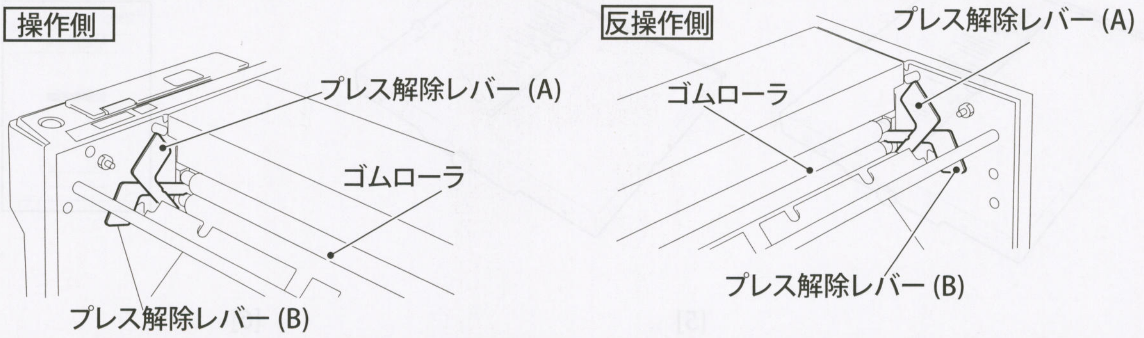


No.	名称	数量	用途
[1]	第１折込板	1	操作側の右手上段に取り付けます。
[2]	第２折込板	1	操作側の右手下段に取り付けます。
[3]	取扱説明書	1	本書
[4]	スケール銘板	1	定形外などの用紙サイズを測るときに使用します。見やすい位置に貼ってください。
[5]	ガイド板ユニット	1	B6 サイズの薄紙 81.4g/ ㎡を４つ折りするときに使用します。
[6]	電源コード	1	

2-2. プレス解除レバーの取りはずし

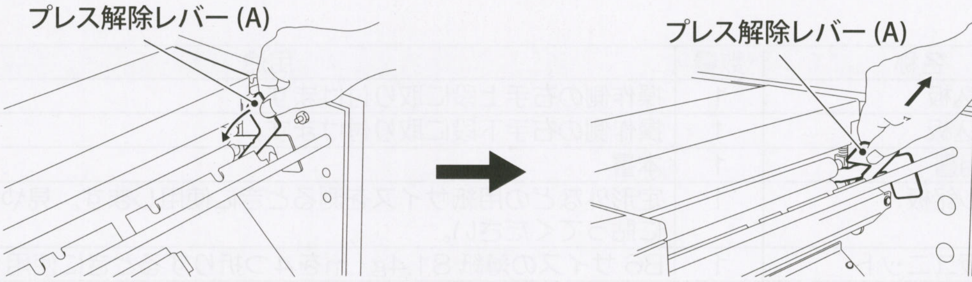
ゴムローラの変形防止用のプレス解除レバーが本機出荷時に取り付けられています。プレス解除レバーは設置時に必ずはずしてください。

２種類のプレス解除レバーが、ゴムローラの左右端に差し込まれています。



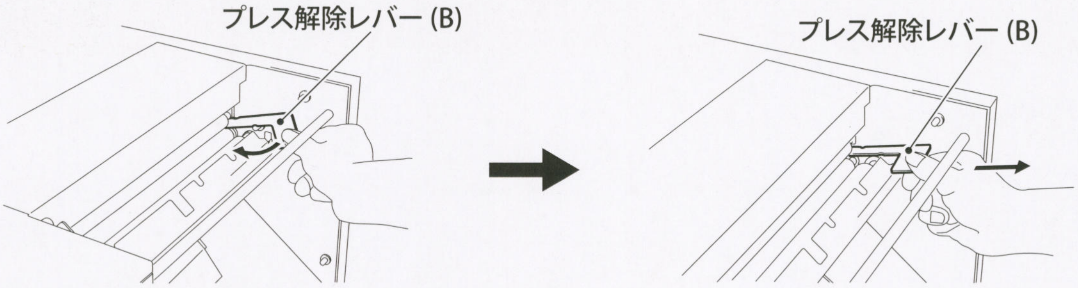
注意 プレス解除レバーをはずさないで機械を稼働させると、損傷する恐れがあります。

1 反操作側のプレス解除レバー（A）を内側にひねり、引き抜きます。



2 操作側のプレス解除レバー（A）も同様にはずします。

3 反操作側のプレス解除レバー（B）を内側にひねり、引き抜きます。

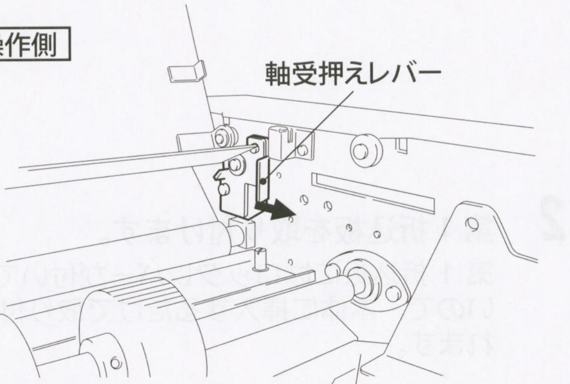


4 操作側のプレス解除レバー（B）も同様にはずします。

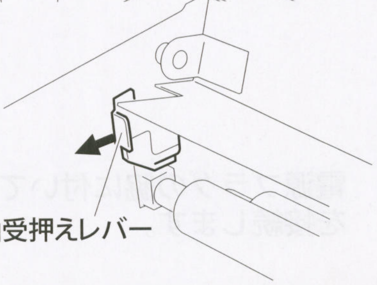
2-3. 軸受押えレバー

プレス解除レバーを取りはずした後に、軸受押えレバーを動かして、軸受を押さえてください。

1　操作側の軸受押えレバーを矢印の方向に回します。
軸受が押さえられます。



2　反操作側の軸受押えレバーを矢印の方向に回します。
軸受が押さえられます。

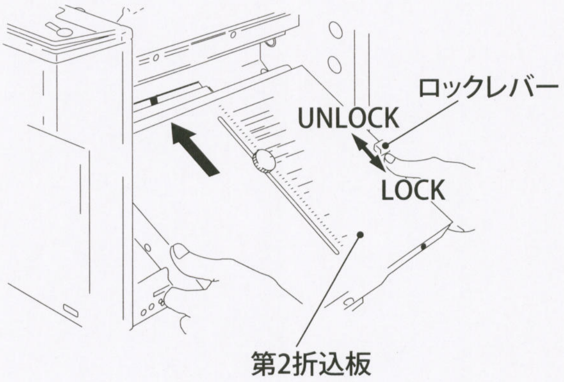


注意　軸受押えレバーはゴムローラの浮き上がりを押える役割をしているため、紙折り時に軸受押えレバーが軸受からはずれていると、厚い用紙を折ることができない場合があります。

2-4. 部品の取り付け

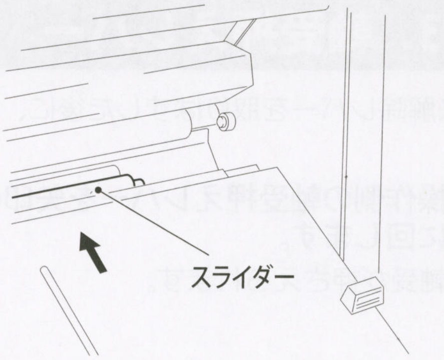
1　第２折込板を取り付けます。

1) 第２折込板の横にあるロックレバーを「UNLOCK」の方向に倒します。



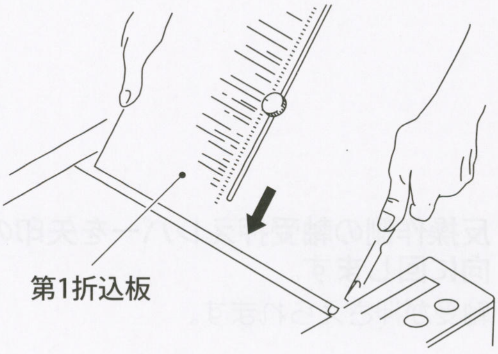
2) 第２折込板をスライダーに沿わせてスライドさせながら、本体に挿入します。

3) ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、第２折込板を固定します。



2　第１折込板を取り付けます。

第１折込板にはロックレバーが付いていないので、本体に挿入するだけで取り付けられます。

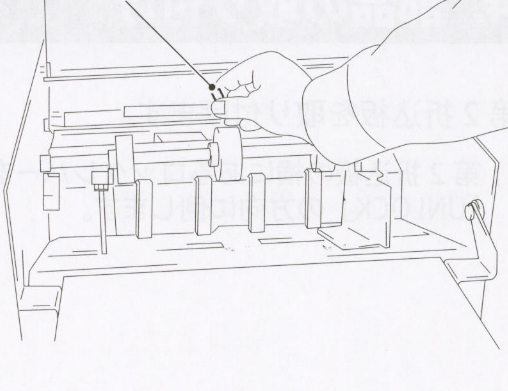


3　電源プラグの脇に付いているアース線を接続します。

注意

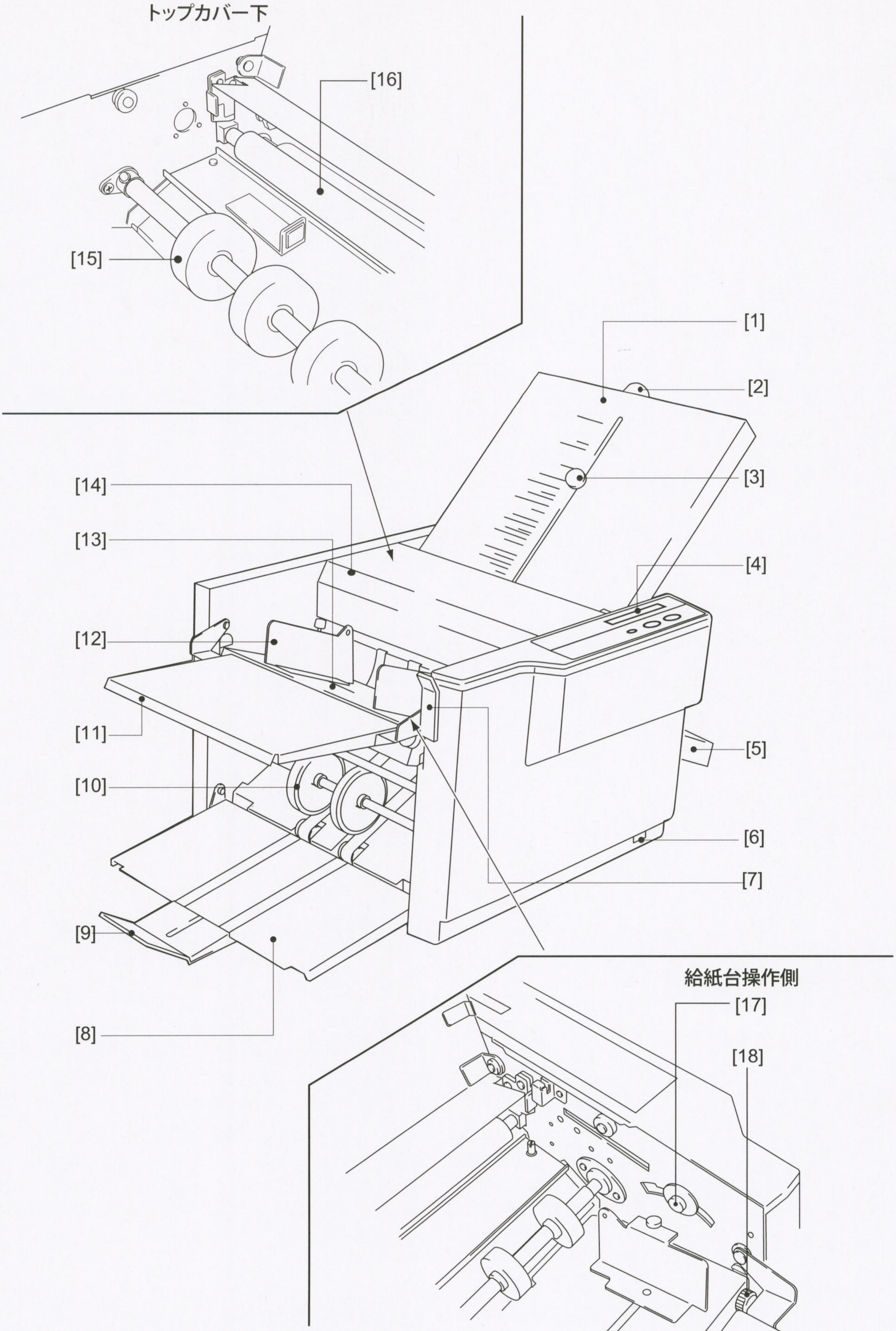
- **アース接続は、必ず電源プラグを電源に接続する前に行ってください。またアース接続をはずすときは、必ず電源プラグを電源から切り離した後に行ってください。**
- **アース接続しないで漏電した場合、火災、感電の恐れがあります。**

4　ガイド板ユニットをトップカバー下のマグネット上に収納します。



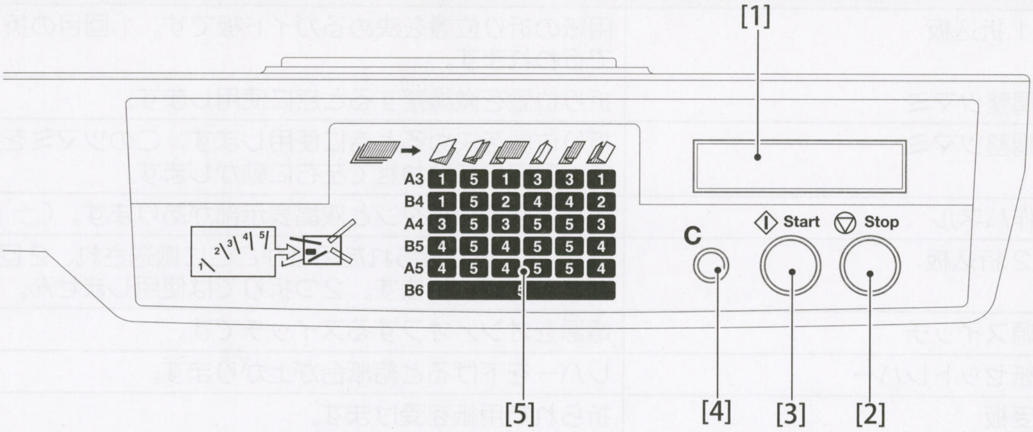
Memo

3. 各部の名称と働き



No.	名　称	働　き
[1]	第１折込板	用紙の折り位置を決めるガイド板です。１回目の折りがここで行われます。
[2]	微調整ツマミ	折り位置を微調整するときに使用します。
[3]	粗調整ツマミ	折り位置を決めるときに使用します。このツマミを持ち上げて、目盛りに合わせて左右に動かします。
[4]	操作パネル	操作に必要なボタンと液晶表示部があります。（☞ p.1-10）
[5]	第２折込板	第１折込板で折られた用紙がここに搬送され、２回目の折りがここで行われます。２つ折りでは使用しません。
[6]	電源スイッチ	電源をオン／オフするスイッチです。
[7]	用紙セットレバー	レバーを下げると給紙台が上がります。
[8]	紙受板	折られた用紙を受けます。
[9]	紙受ストッパー	紙受板に排出された用紙がここで止まります。
[10]	スタッカーコロ	折られた用紙をここで一度受け、用紙を揃えて紙受板へ排出します。
[11]	給紙補助板	給紙台に積んだ用紙を支えます。
[12]	給紙ガイド	給紙台に積んだ用紙の左右を押さえます。
[13]	給紙台	ここに用紙を積みます。
[14]	トップカバー	給紙部の回転機構に触れないようにする、安全用カバーです。
[15]	給紙リング	用紙を機内へ給紙します。
[16]	ゴムローラ	用紙を第１折込板に挿入します。
[17]	給紙圧調整レバー	給紙する圧力を調整します。
[18]	斜行補正ツマミ	折り位置が左右方向にずれているときに、斜行補正ツマミを回して折りズレを調整します。

4. 操作パネル部の名称と働き



No.	名 称	働 き
[1]	カウンター／液晶表示部	処理枚数（加算方式）とエラー内容が表示されます。 表示は４桁（9999）が最大です。
[2]	Stop（ストップ）ボタン	ボタンを押すと機械が停止します。
[3]	Start（スタート）ボタン	ボタンを押すと機械が始動し、折り作業が開始します。
[4]	C（クリア）ボタン	用紙を積んだ状態で機械を停止させた場合、ボタンを２秒以上押すとカウンター表示は「0」になります。また、給紙空送りが発生した際、ボタンを短く押すと、エラー表示が消えます。
[5]	スタッカーコロ位置銘板	スタッカーコロの位置を調整する際の目安として使用します。

5. 用紙の取り扱いについて

5-1. ご使用の用紙について

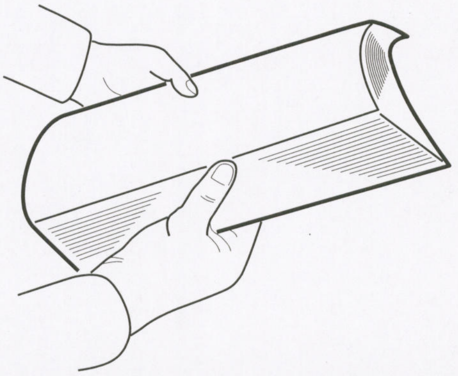
- 用紙の印刷インクがよく乾いてから、使用してください。

注意
- インクの乾きが不十分なまま使用すると、ゴムローラが汚れ、用紙汚れなどのトラブルが発生します。
- 特殊なインクで印刷された用紙を使用した場合、ゴムローラが膨潤したり変形したりし、折りズレが発生する可能性があります。

- 使用環境（温度、湿度）、用紙連量、用紙の種類、用紙の繊維方向によっては、カールした用紙を使用した際、折込板にスムーズに入らなかったり、折れ異常が発生する可能性があります。折り目の付いた用紙やカールした用紙は、指で平らにしてから使用してください。

- B6 サイズの場合、上質紙 64 g/ ㎡を超える厚い用紙を使用すると、折り部が開いて排出することができない場合があります。

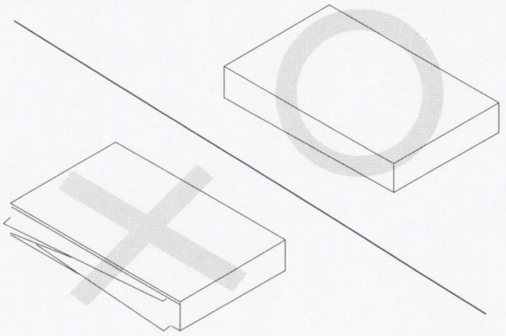
- 用紙は積む前によくさばいてください。



5-2. 用紙を積むときの注意

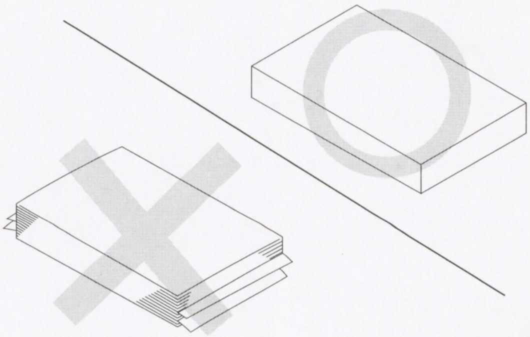
- 用紙が左右不揃いで、はみ出している状態のまま給紙台に積まないでください。

注意
用紙が左右にはみ出していると、折りズレや紙詰まりなどのトラブルの原因になります。

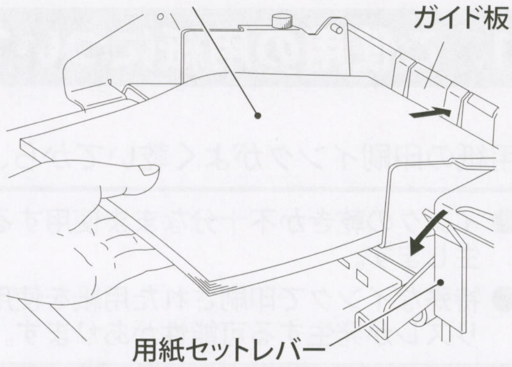


- 用紙が前後不揃いで、はみ出している状態のまま給紙台に積まないでください。

注意
用紙が前後にはみ出していると、給紙が安定せず、空送りや重送などのトラブルの原因になります。



● 少量の用紙を給紙台に積むときは用紙の先端部をガイド板に押し当てながら、用紙セットレバーを下げてください。

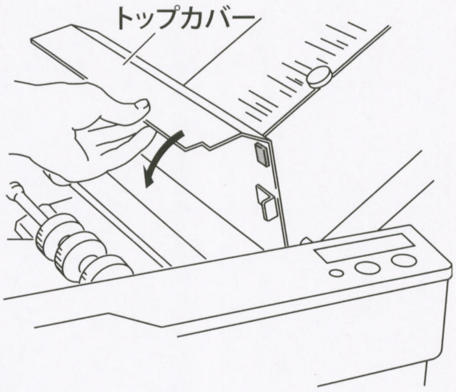


6. 非常停止機能について

本機には安全確保のための緊急停止装置がトップカバー機構に組み込まれており、運転中にトップカバーを開けると機械が停止します。

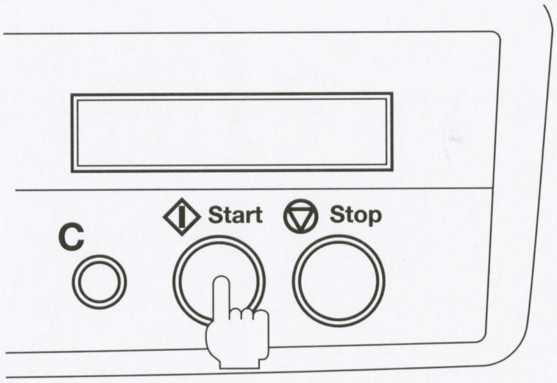
運転を開始するには、以下の手順にしたがってください。

1 トップカバーを閉めます。



2 Start ボタンを押します。

運転が再開します。



注意 トップカバーを開けたときに紙詰まりなどのエラーが発生した場合、カバーを閉めると液晶表示部にエラー内容が表示されます（☞ p.4-11）。エラーを解除した後で Start ボタンを押すと、運転が再開します。

Memo

第２章
基本操作編

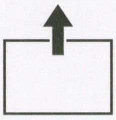
1. 定形用紙の定形折り

1-1. 定形用紙について

定形用紙とは、A3/B4/A4/B5/A5/B6 の 6 種類です。

用紙サイズ	縦×横（mm）	用紙サイズ	縦×横（mm）
A3	420 × 297	B4	364 × 257
A4	297 × 210	B5	257 × 182
A5	210 × 148	B6	182 × 128

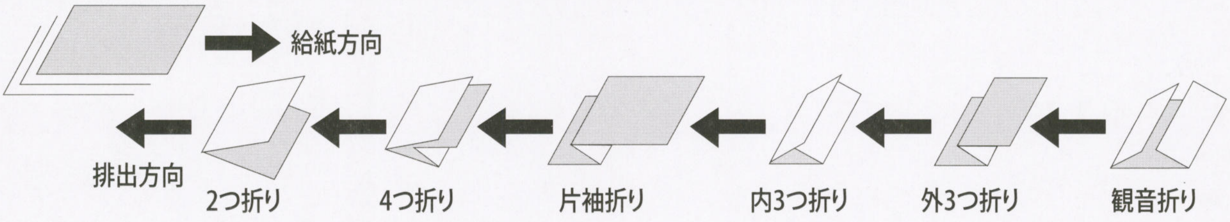
A4 と B5 以外の用紙については、縦方向に積んだときだけ、定形用紙として使用できます。

積む方向	用紙サイズ					
	A3	A4	A5	B4	B5	B6
縦積	○	○	○	○	○	○
横積 	×	○	×	×	○	×

定形用紙として使用可：○
定形用紙として使用不可：×

1-2. 定形折りについて

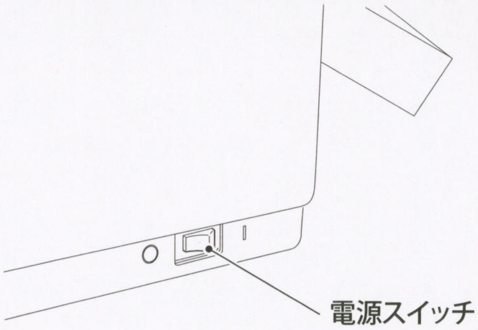
定形折りとは、2 つ折り、4 つ折り、片袖折り、内 3 つ折り、外 3 つ折り、観音折りの 6 種類です。
印刷面を上にして給紙台に載せた場合の折り上がりは以下のとおりです。



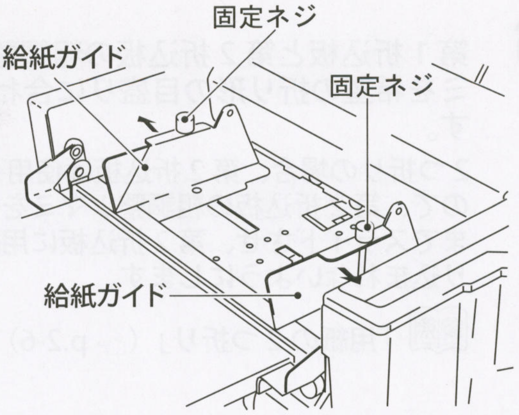
1-3. 操作の手順

1 **電源コードをコンセントに差し込み、電源スイッチを入れてください。**

「｜」側に押すと、電源が入ります。
「○」側に押すと、電源が切れます。



2 給紙ガイドの固定ネジを緩め、給紙ガイドを用紙の幅より少し広めの位置に動かします。

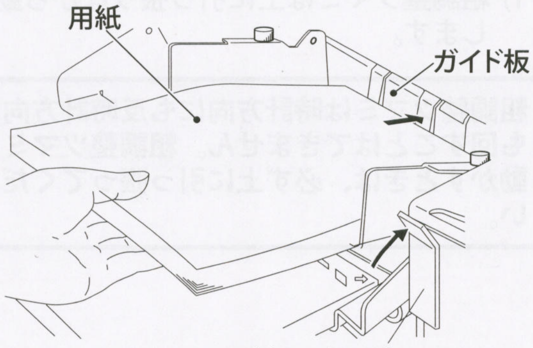


3 用紙セットレバーを上げて、給紙台の中央に用紙を積みます。

用紙の先端部がガイド板に軽く突き当たるまで差し込んでください。

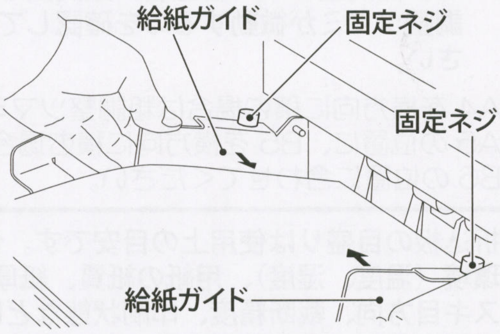
液晶表示部の「ﾖｳｼｦｾｯﾄｼﾃｸﾀﾞｻｲ」のメッセージが消え、「ｶｳﾝﾄ　0」と表示されます。

> **注意** 用紙はよくさばき、揃えてから給紙台に載せてください。



4 給紙ガイドを用紙の側面に軽く押し当て、固定ネジを締めて固定します。

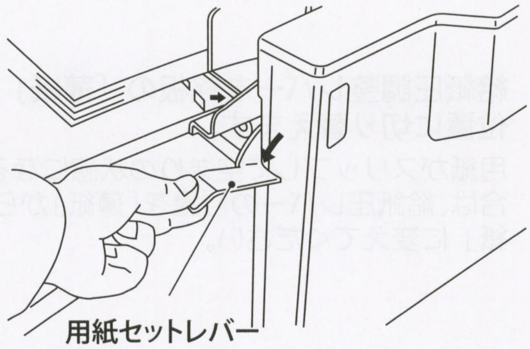
> **注意** 用紙を積みすぎないでください。給紙台に積める用紙の高さは約 45 mmです。



5 用紙セットレバーを下げます。

給紙台が上がります。

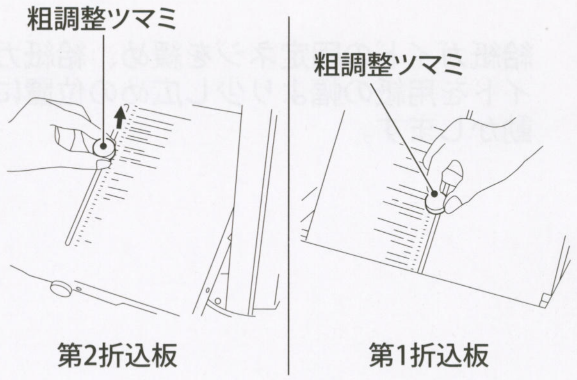
> **注意** 必ず用紙セットレバーを下げてください。用紙セットレバーが上がった状態で紙折り作業をすると、給紙リングが空回りして機械が停止します。



6　第 1 折込板と第 2 折込板の粗調整ツマミを希望の折り形の目盛りに合わせます。

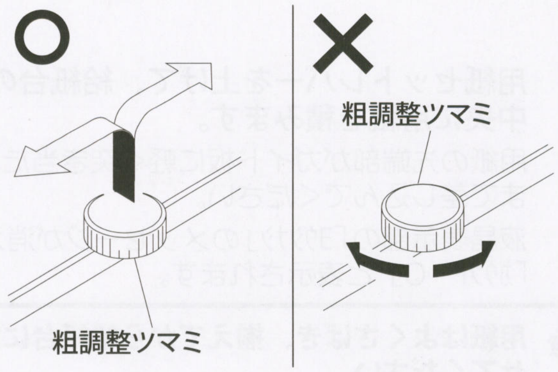
2 つ折りの場合、第 2 折込板は使用しないので、第 2 折込板の粗調整ツマミを一番上までスライドさせ、第 2 折込板に用紙が送り込まれないようにします。

参照 「用紙の 2 つ折り」（☞ p.2-6）



1) 粗調整ツマミは上に引っ張りながら動かします。

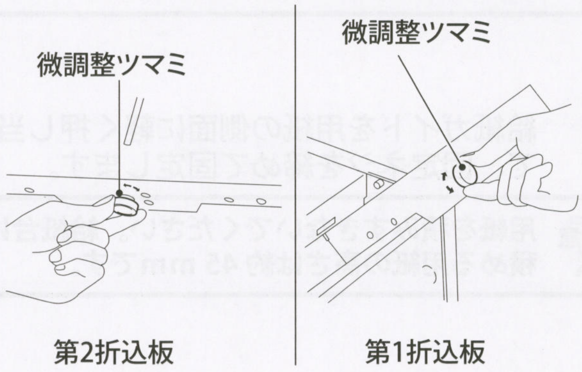
注意 **粗調整ツマミは時計方向にも反時計方向にも回すことはできません。粗調整ツマミを動かすときは、必ず上に引っ張ってください。**



2) 粗調整ツマミの位置合わせが終了したら、微調整ツマミを左右に数回回し、粗調整ツマミが微動するのを確認してください。

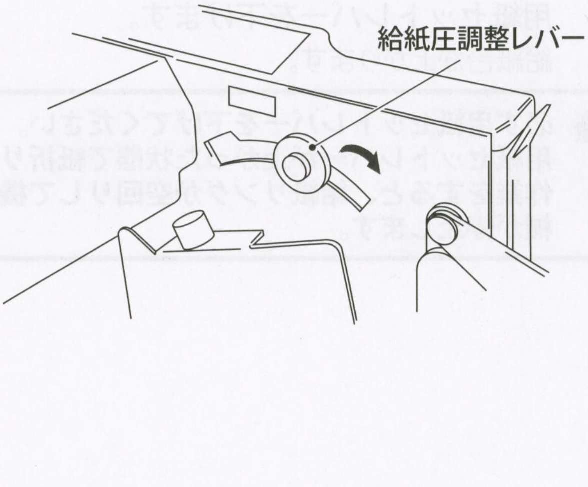
メモ A4 を横方向に積む場合は粗調整ツマミを A5 の位置に、B5 を横方向に積む場合は B6 の位置に合わせてください。

注意 **折込板の目盛りは使用上の目安です。使用環境（温度、湿度）、用紙の紙質、紙厚、スキ目方向、裁断精度、印刷状態などにより折り位置の微調整が必要となります。**



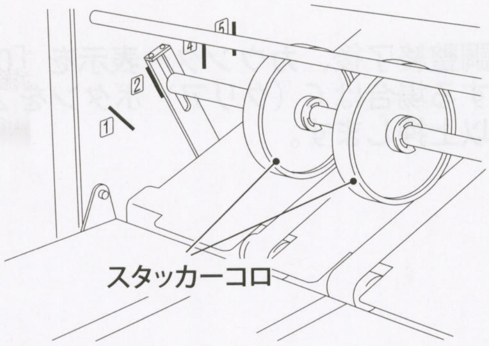
7　給紙圧調整レバーを銘板の「薄紙」の位置に切り替えます。

用紙がスリップして空送りの状態になる場合は、給紙圧レバーの位置を「薄紙」から「厚紙」に変えてください。



8 スタッカーコロを目安表に合わせて手で動かします。

スタッカーコロの位置は、使用する用紙サイズと折り形によって異なります。操作パネル部に貼られた以下の目安表を参考に位置を確認してください。

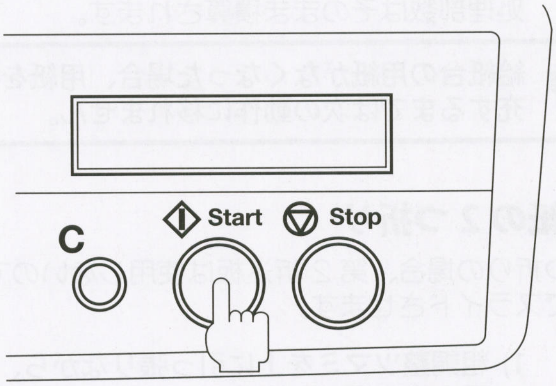


注意 この表は使用上の目安です。使用環境（温度、湿度）、用紙の紙質、紙厚、スキ目方向、裁断精度、印刷状態などにより折り位置の微調整が必要となります。

A3	1	5	1	3	3	1
B4	1	5	2	4	4	2
A4	3	5	3	5	5	3
B5	4	5	4	5	5	4
A5	4	5	4	5	5	4
B6	5					

メモ A4 と B5 を横方向に積む場合は、用紙サイズをそれぞれ A5、B6 と考えてください。たとえば、A4 横積みを２つ折りにする場合、スタッカーコロの位置は「4」に合わせてください。

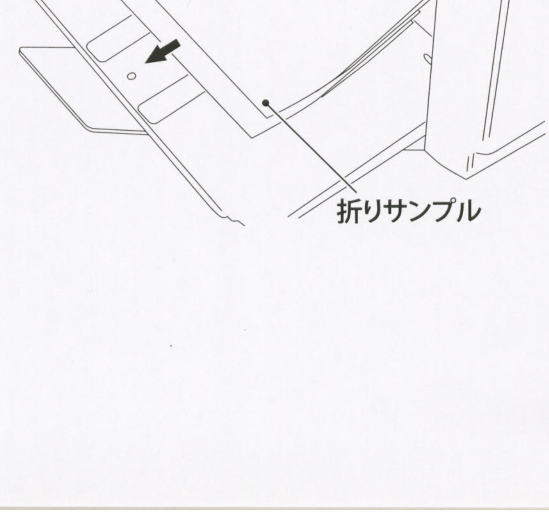
9 Start ボタンを押して試し折りをします。



10 2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。

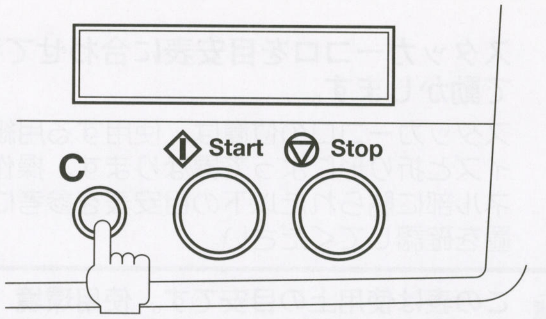
11 用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。

折りズレを確認するときは、２枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照 折りズレが発生しているときは第３章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26) を参照してください。

12 調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合はＣ（クリア）ボタンを２秒以上押します。

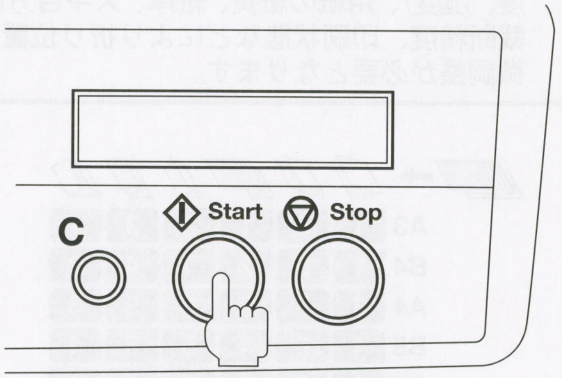


13 Start ボタンを押して折り作業をはじめます。

作業を中断するとき、または停止するときは、Stop ボタンを押してください。再度 Start ボタンを押すと、作業が再開されます。

給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止し、液晶表示部にカウント数と「ヨウシナシ」が交互に表示されます。給紙台に用紙を積むと、「ヨウシナシ」の表示が消え、カウント数のみが表示されます。

Ｃボタンを２秒以上押すとカウント表示が０に戻ります。Ｃボタンを押さずにスタートキーを押した場合、紙折り作業が再開し、処理部数はそのまま積算されます。

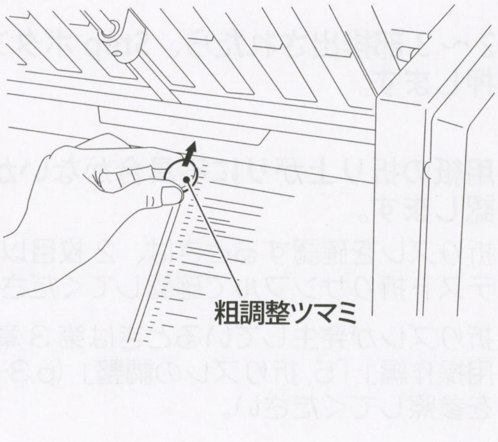


注意 給紙台の用紙がなくなった場合、用紙を補充するまでは次の動作に移れません。

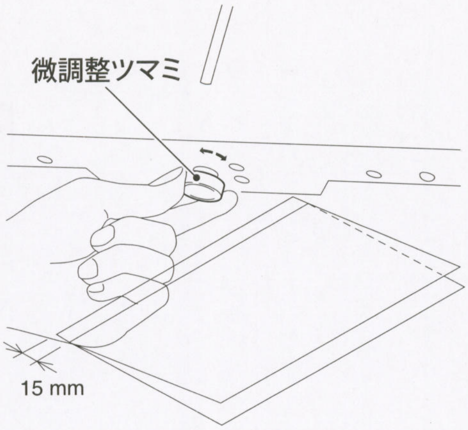
用紙の２つ折り

２つ折りの場合、第２折込板は使用しないので、粗調整ツマミを以下の方法で第２折込板の一番上までスライドさせます。

1) 粗調整ツマミを上に引っ張りながら、一番上まで動かします。



2) 微調整ツマミを左に回してストッパーが完全に軽く突き当たるように調整します。



注意

- **粗調整ツマミが完全に先端に突き当たっていない場合、薄い用紙を使用したときに折り目から約 15 mm付近に 1 本の折り（横スジ）が入ることがあります。**
- **微調整ツマミを強く回しすぎると、紙詰まり、折り不良、または機械の故障原因となります。**

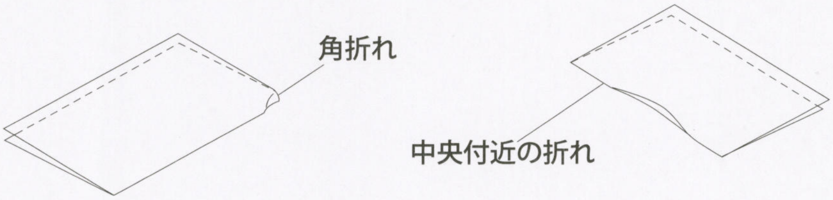
Memo

第3章
応用操作編

1. 特定の定形用紙を使用するとき

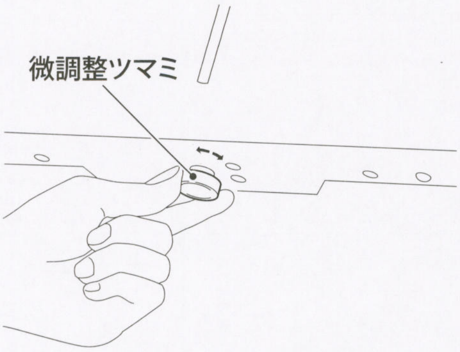
1-1. 厚紙の２つ折り

画用紙や厚手の上質紙 104.7 g/ ㎡などを２つ折りにする場合、使用環境（温度、湿度）、用紙サイズ、用紙のスキ目方向などの条件によって、用紙の折り目の角や中央付近の一部が折れてしまうことがあります。２つ折りでは第２折込板の粗調整ツマミを一番上にスライドさせますが、問題が発生した場合は以下の処置を行ってください。

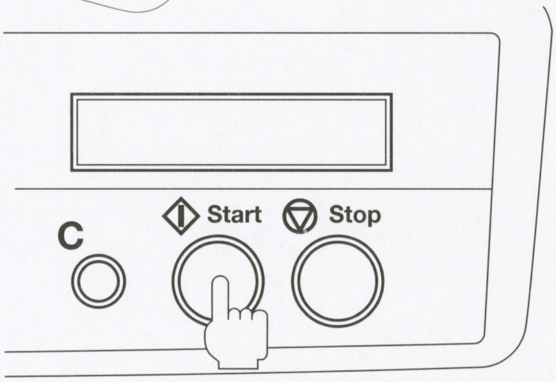


1 **第 2 折込板の微調整ツマミを右に 1/4 程度回します。**

用紙搬送路がわずかに広くなり、厚紙が搬送されやすくなります。



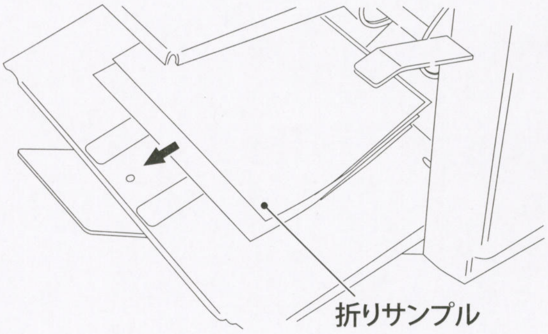
2 **Start ボタンを押して試し折りをします。**



3 **2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。**

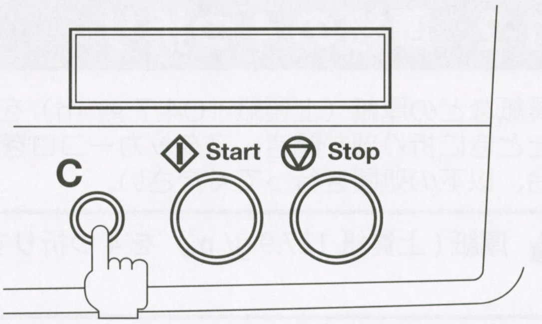
4 **用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。**

折りズレを確認するときは、２枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照 折りズレが発生しているときは第３章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26) を参照してください。

5　調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合は C（クリア）ボタンを 2 秒以上押します。

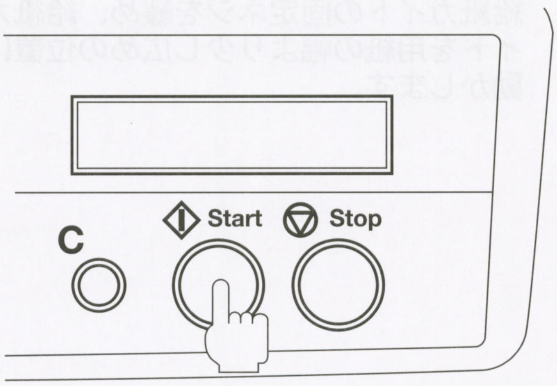


6　Start ボタンを押して折り作業をはじめます。

作業を中断するとき、または停止するときは、Stop ボタンを押してください。再度 Start ボタンを押すと、作業が再開されます。

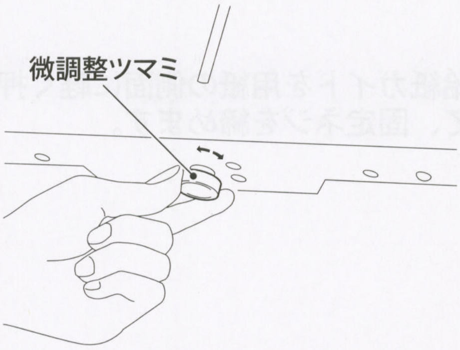
給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止し、液晶表示部にカウント数と「ヨウシナシ」が交互に表示されます。給紙台に用紙を積むと、「ヨウシナシ」の表示が消え、カウント数のみが表示されます。

C ボタンを２秒以上押すとカウント表示が０に戻ります。C ボタンを押さずにスタートキーを押した場合、紙折り作業が再開し、処理部数はそのまま積算されます。



注意　給紙台の用紙がなくなった場合、用紙を補充するまでは次の動作に移れません。

7　厚紙の２つ折り作業が終わったら、微調整ツマミを左に回してストッパーが完全に軽く突き当たるように調整します。



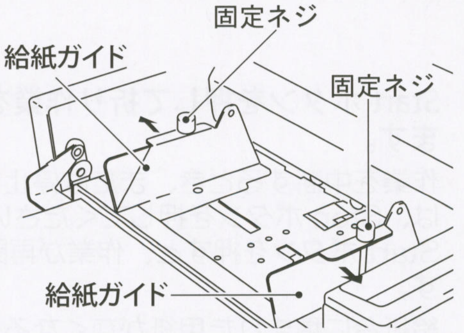
注意　作業終了後、必ず微調整ツマミを左に回してストッパーが完全に突き当たるようにしてください。右に回した状態のまま薄紙を２つ折りすると、きれいに折ることができません。

1-2. 厚紙の 4 つ折り

上質紙などの厚紙（上質紙 104.7 g/ ㎡）を使用して4つ折りすると、用紙がスタッカー部に排出されたときに折り部が開き、スタッカーコロを通過できずに紙詰まりが発生することがあります。この場合、以下の処置を行ってください。

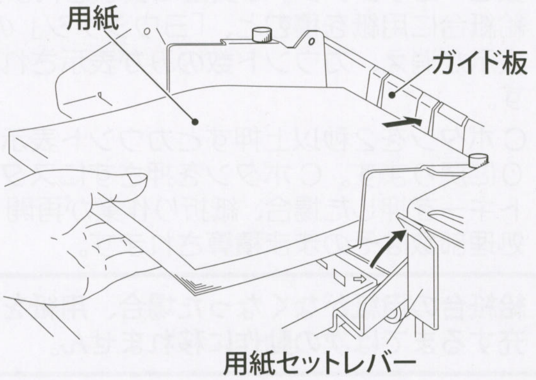
注意 厚紙 (上質紙 127.9 g/ ㎡）を 4 つ折りすると、排紙不良が発生します。使用しないでください。

1 給紙ガイドの固定ネジを緩め、給紙ガイドを用紙の幅より少し広めの位置に動かします。

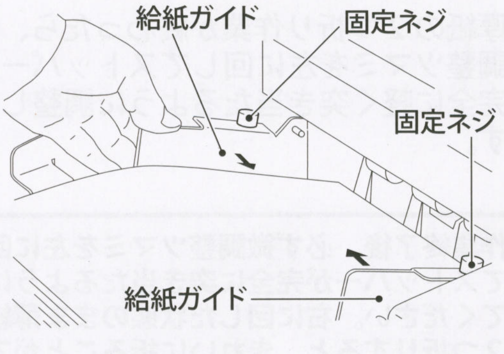


2 用紙セットレバーを上げて、給紙台の中央に用紙を積みます。

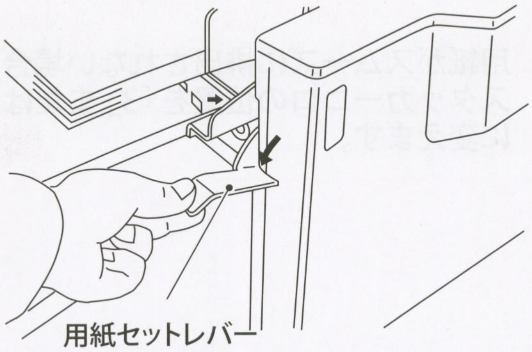
用紙の先端部がガイド部に軽く突き当たるまで差し込んでください。



3 給紙ガイドを用紙の側面に軽く押し当て、固定ネジを締めます。

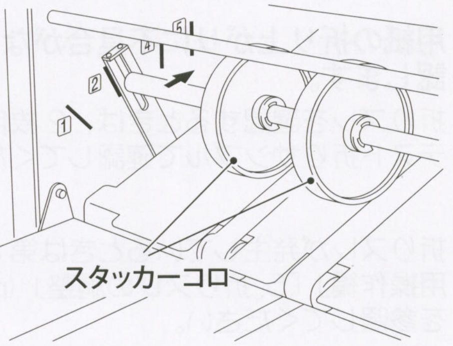


4 用紙セットレバーを下げます。
給紙台が上がります。

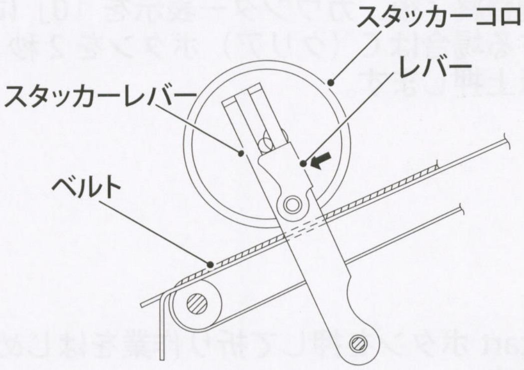


注意 **必ず用紙セットレバーを下げてください。用紙セットレバーが上がった状態で紙折り作業をすると、給紙リングが空回りして機械が停止します。**

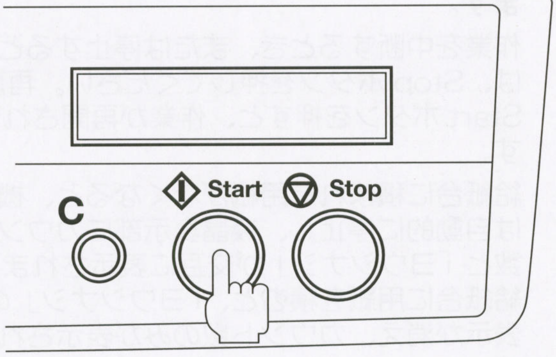
5 スタッカーコロを「5」の位置にセットします。



6 スタッカーコロを手で持ち上げながら、スタッカーレバーに付いているレバー（左右 2 箇所）を矢印方向に起こし、スタッカーコロをベルト面より浮き上がらせた状態にします。

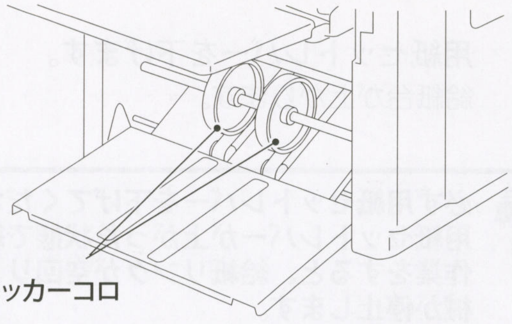


7 Start ボタンを押して試し折りをし、用紙がスムーズに排出されるか確認します。



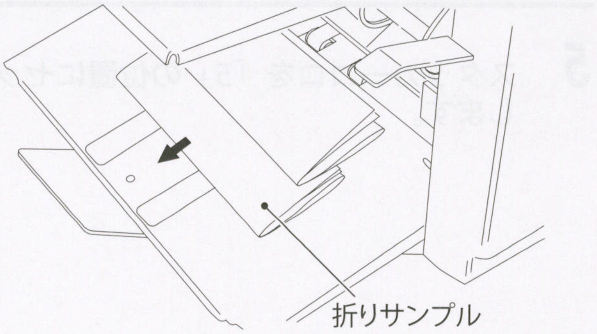
8 2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。

9 **用紙がスムーズに排出されない場合は、スタッカーコロの位置を「3」または「4」に変えます。**



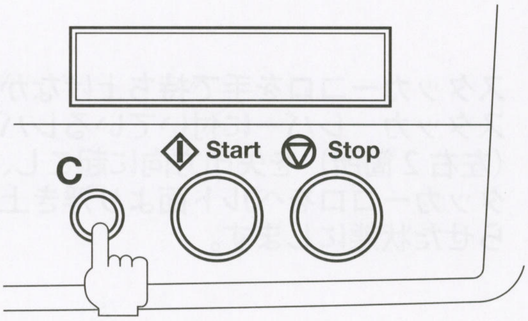
10 **用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。**

折りズレを確認するときは、2枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照　折りズレが発生しているときは第3章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26)を参照してください。

11 **調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合はC（クリア）ボタンを2秒以上押します。**

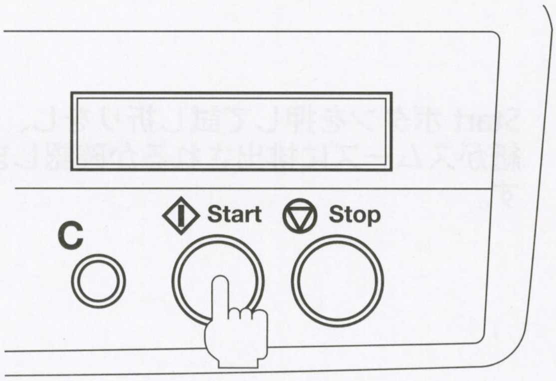


12 **Startボタンを押して折り作業をはじめます。**

作業を中断するとき、または停止するときは、Stopボタンを押してください。再度Startボタンを押すと、作業が再開されます。

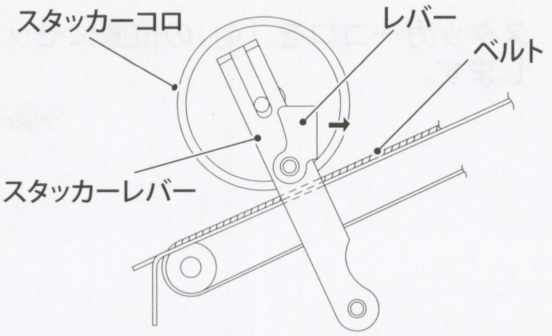
給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止し、液晶表示部にカウント数と「ヨウシナシ」が交互に表示されます。給紙台に用紙を積むと、「ヨウシナシ」の表示が消え、カウント数のみが表示されます。

Cボタンを2秒以上押すとカウント表示が0に戻ります。Cボタンを押さずにスタートキーを押した場合、紙折り作業が再開し、処理部数はそのまま積算されます。



注意　**給紙台の用紙がなくなった場合、用紙を補充するまでは次の動作に移れません。**

13 作業終了後、スタッカーレバーに付いているレバー（左右 2 箇所）を矢印方向に倒します。

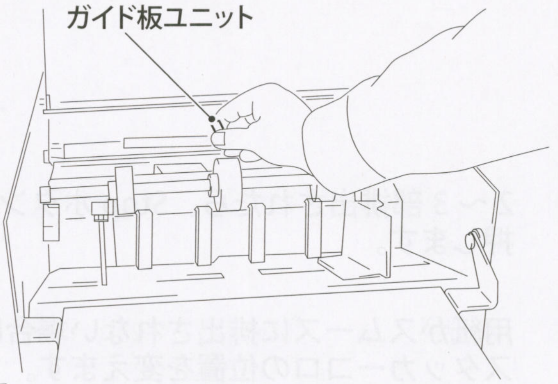


注意 **スタッカーコロが浮上した状態のままになっていると、通常の用紙で使用したときにトラブルの原因となります。**

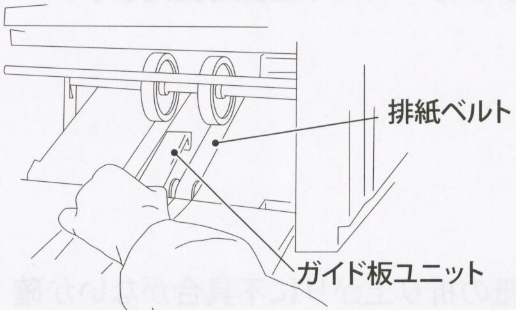
1-3. B6 サイズ用紙の 4 つ折り

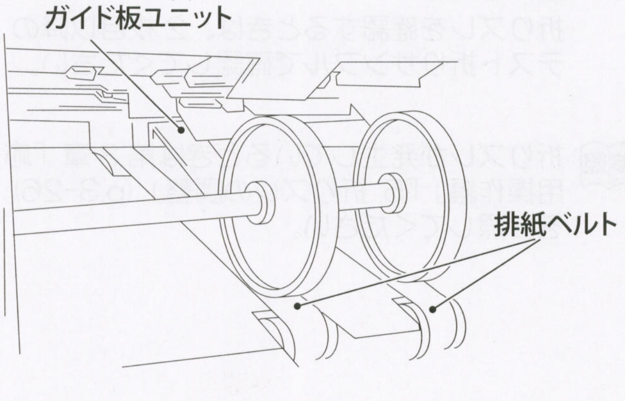
64 g/ ㎡以上 81.4 g/ ㎡以下の B6 サイズの用紙を 4 つ折りにした場合、紙詰まりが発生することがあります。このような場合、付属のガイド板ユニットを使用してください。

1 トップカバーの下に収納してあるガイド板ユニットをはずします。

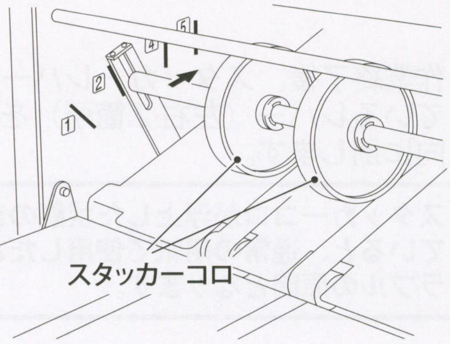


2 ガイド板ユニットを図のように排紙ベルト中央奥に取り付けます。

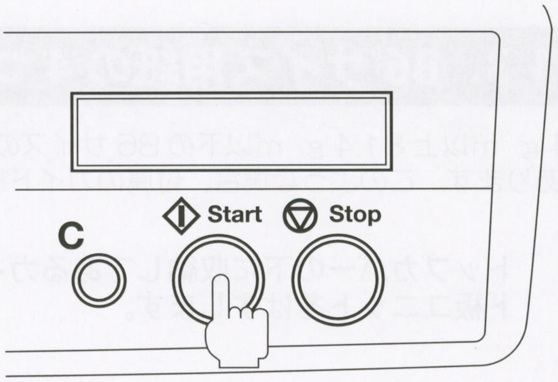




3 スタッカーコロを「4」の位置にセットします。

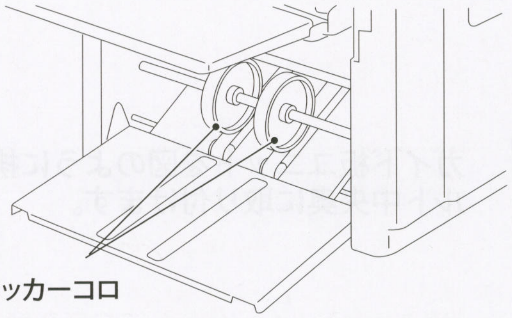


4 Start ボタンを押して試し折りをし、用紙がスムーズに排出されるか確認します。



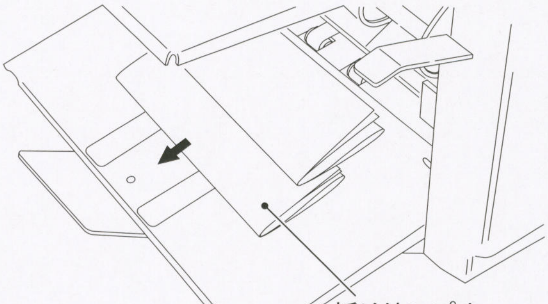
5 2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。

6 用紙がスムーズに排出されない場合は、スタッカーコロの位置を変えます。



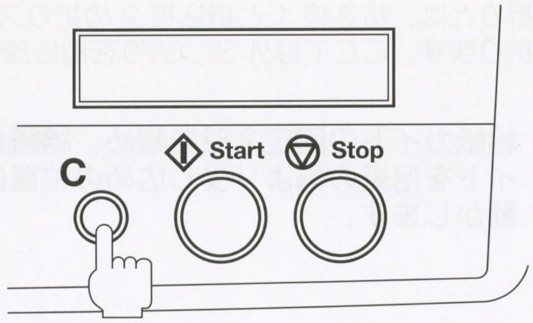
7 用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。

折りズレを確認するときは、２枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照　折りズレが発生しているときは第３章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26) を参照してください。

8 調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合は C（クリア）ボタンを 2 秒以上押します。

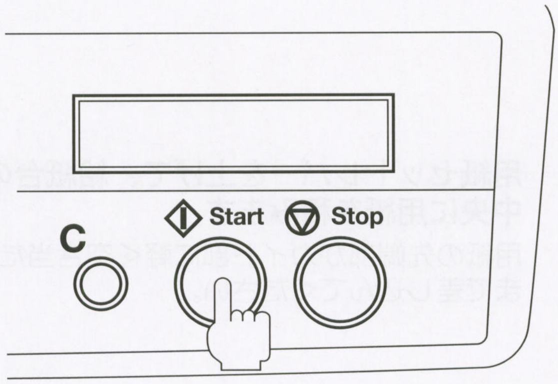


9 Start ボタンを押して折り作業をはじめます。

作業を中断するとき、または停止するときは、Stop ボタンを押してください。再度 Start ボタンを押すと、作業が再開されます。

給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止し、液晶表示部にカウント数と「ヨウシナシ」が交互に表示されます。給紙台に用紙を積むと、「ヨウシナシ」の表示が消え、カウント数のみが表示されます。

C ボタンを２秒以上押すとカウント表示が０に戻ります。C ボタンを押さずにスタートキーを押した場合、紙折り作業が再開し、処理部数はそのまま積算されます。



注意 給紙台の用紙がなくなった場合、用紙を補充するまでは次の動作に移れません。

10 作業終了後、ガイド板ユニットをはずします。

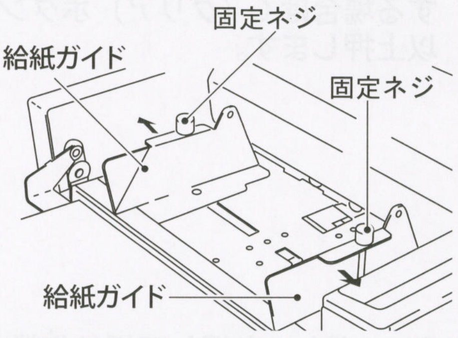
注意
- **ガイド板ユニットを付けた状態のままにしておくと、他の用紙を使用したときにトラブルの原因となります。**
- **上質紙 52.3 g/ ㎡を４つ折りする場合、ガイド板ユニットは使用しないでください。**

11 取りはずしたガイド板ユニットを元の場所に収納します。

2. 定形用紙の特殊折り

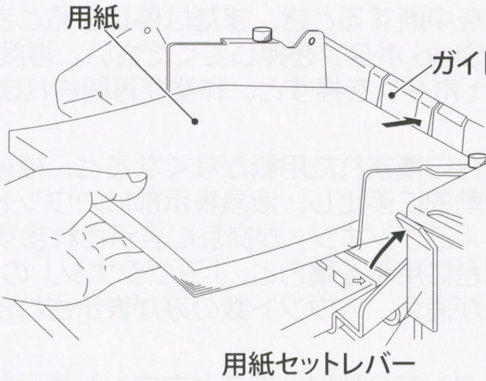
特殊折りとは、折込板１と折込板２の折りストッパー位置（折り位置）を指定し、希望の位置で用紙を折ります。ここでは外３つ折りを例に説明します。

1 給紙ガイドの固定ネジを緩め、給紙ガイドを用紙の幅より少し広めの位置に動かします。

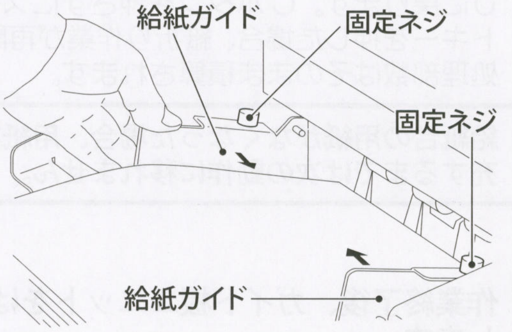


2 用紙セットレバーを上げて、給紙台の中央に用紙を積みます。

用紙の先端部がガイド部に軽く突き当たるまで差し込んでください。

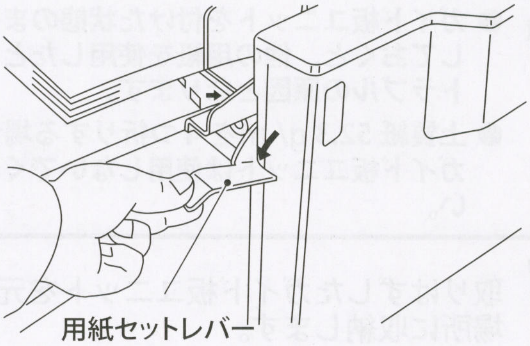


3 給紙ガイドを用紙の側面に軽く押し当て、固定ネジを締めます。

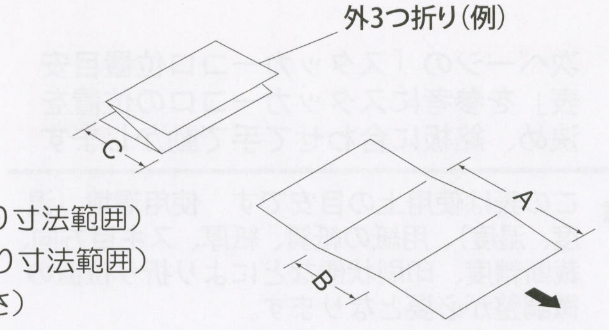


4 用紙セットレバーを下げます。

給紙台が上がります。



注意 **必ず用紙セットレバーを下げてください。用紙セットレバーが上がった状態で紙折り作業をすると、給紙リングが空回りして機械が停止します。**

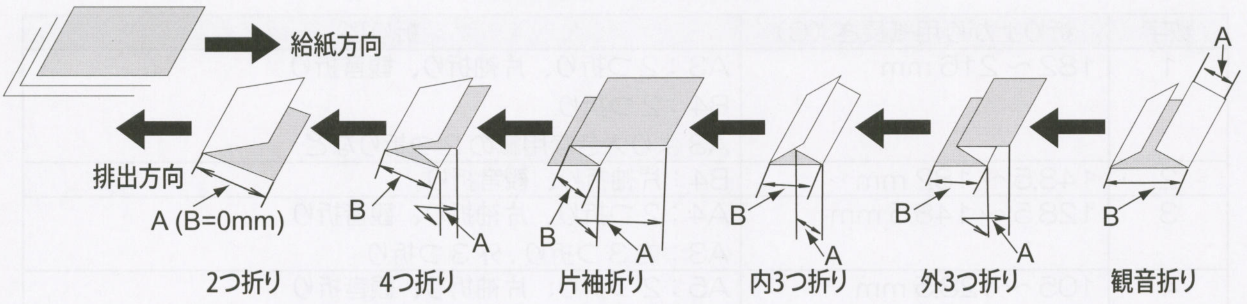


5　折り見本の折り位置寸法を測ります。

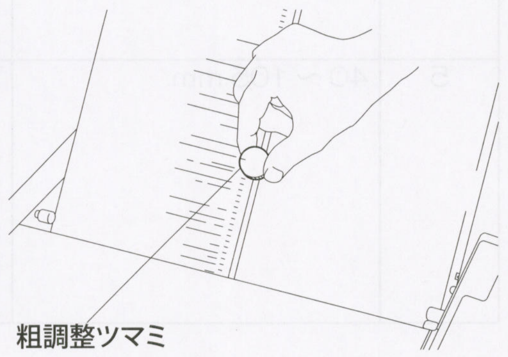
特殊折りができる寸法は以下のとおりです。

寸法Ａ：40 ～ 325 mm（第１折込板の折り寸法範囲）
寸法Ｂ：40 ～ 216 mm（第２折込板の折り寸法範囲）
寸法Ｃ：216 mm以内（折り上がり用紙長さ）

寸法 A、B の位置



6　第 1 折込板の粗調整ツマミを測定寸法 A の測定値に相当する目盛りに合わせます。

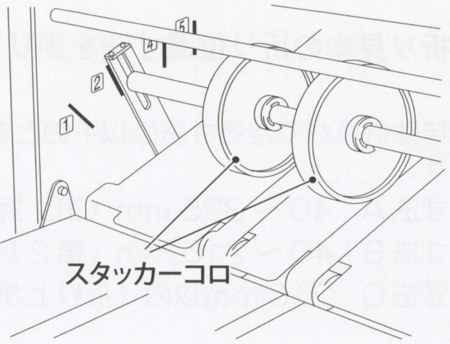


7　第 2 折込板の粗調整ツマミを測定寸法 B の測定値に相当する目盛りに合わせます。

注意

- **粗調整ツマミは時計方向にも反時計方向にも回すことはできません。粗調整ツマミを動かすときは、必ず上に引っ張ってください。（☞ p.2-4）**
- **粗調整ツマミの位置合わせが終了したら、微調整ツマミを左右に数回回し、粗調整ツマミが微動するのを確認してください。（☞ p.2-4）**

8　次ページの「スタッカーコロ位置目安表」を参考にスタッカーコロの位置を決め、銘板に合わせて手で動かします。

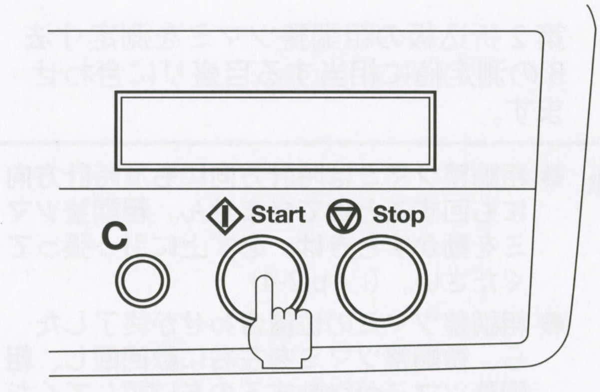


注意　この表は使用上の目安です。使用環境（温度、湿度）、用紙の紙質、紙厚、スキ目方向、裁断精度、印刷状態などにより折り位置の微調整が必要となります。

スタッカーコロ位置目安表

数字	折り上がり用紙長さ（C）	折り形
1	182 ～ 216 mm	A3：２つ折り、片袖折り、観音折り B4：２つ折り A3 より大きな用紙の２つ折りなど
2	148.5 ～ 182 mm	B4：片袖折り、観音折り
3	128.5 ～ 148.5 mm	A4：２つ折り、片袖折り、観音折り A3：内３つ折り , 外３つ折り
4	105 ～ 128.5 mm	A5：２つ折り、片袖折り、観音折り B5：２つ折り、片袖折り、観音折り B4：内３つ折り , 外３つ折り
5	40 ～ 105 mm	B6：２つ折り、４つ折り、内３つ折り、外３つ折り、片袖折り、観音折り A5：４つ折り、内３つ折り、外３つ折り B5：４つ折り、内３つ折り、外３つ折り A4：４つ折り、内３つ折り、外３つ折り B4：４つ折り A3：４つ折り

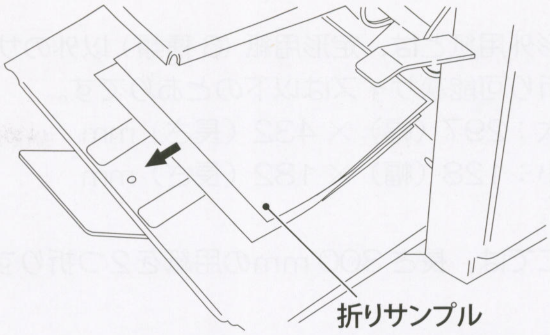
9　Start ボタンを押して試し折りをします。



10　2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。

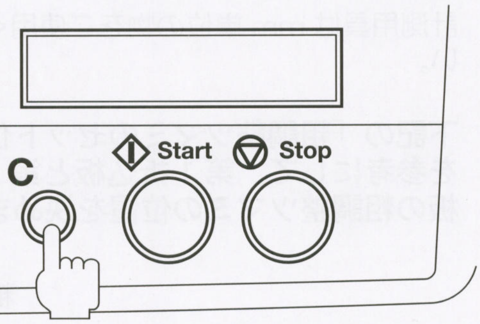
11 **用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。**

折りズレを確認するときは、２枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照 折りズレが発生しているときは第３章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26) を参照してください。

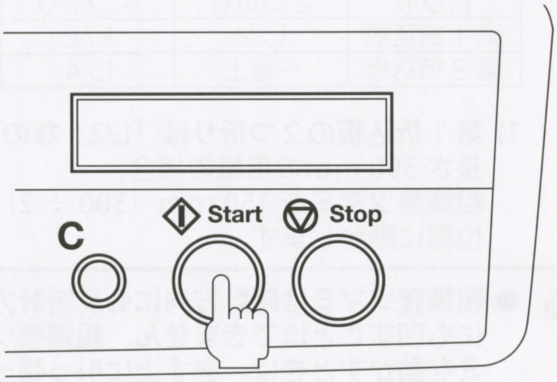
12 **調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合はＣ（クリア）ボタンを２秒以上押します。**



13 **Start ボタンを押して折り作業をはじめます。**

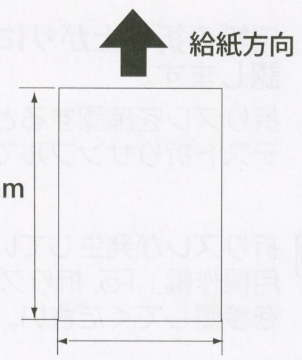
作業を中断するとき、または停止するときは、Stop ボタンを押してください。再度 Start ボタンを押すと、作業が再開されます。

給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止します。



3. 定形外用紙の定形折り

定形外用紙とは、定形用紙（6 種類）以外のサイズの用紙です。
紙折り可能なサイズは以下のとおりです。
最大：297（幅）× 432（長さ）mm
最小：128（幅）× 182（長さ）mm



ここでは、長さ 300 mmの用紙を２つ折りする場合を例に説明します。

1 用紙の長さ（L）を測ります。
計測用具は mm 単位の物をご使用ください。

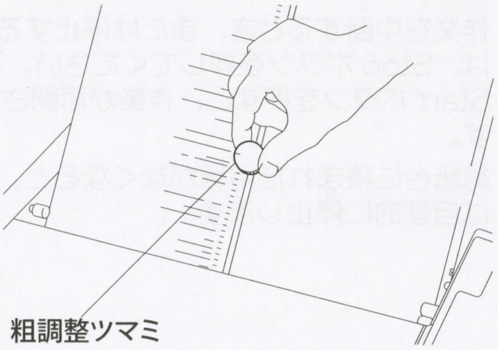
2 下記の「粗調整ツマミのセット位置表」を参考にして、第 1 折込板と第 2 折込板の粗調整ツマミの位置を決めます。

粗調整ツマミのセット位置表

L= 用紙の長さ

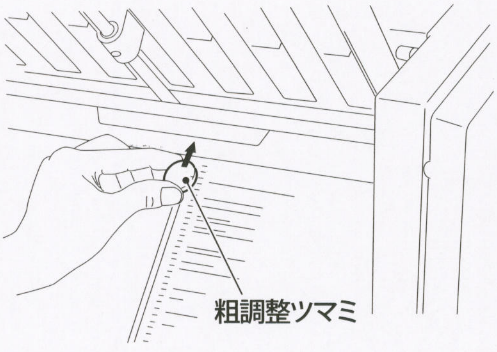
折り形	２つ折り	４つ折り	片袖折り	内３つ折り	外３つ折り	観音折り
第１折込板	L/2	L/2	3L/4	L/3	2L/3	L/4
第２折込板	一番上	L/4	L/4	L/3	L/3	L/2

1) 第 1 折込板の２つ折りは「L/2」なので、長さ 300 mmの用紙の場合、粗調整ツマミを 150 mm（300 ÷ 2）の位置に動かします。



注意
- **粗調整ツマミは時計方向にも反時計方向にも回すことはできません。粗調整ツマミを動かすときは、必ず上に引っ張ってください。（☞ p.2-4）**
- **粗調整ツマミの位置合わせが終了したら、微調整ツマミを左右に数回回し、粗調整ツマミが微動するのを確認してください。（☞ p.2-4）**

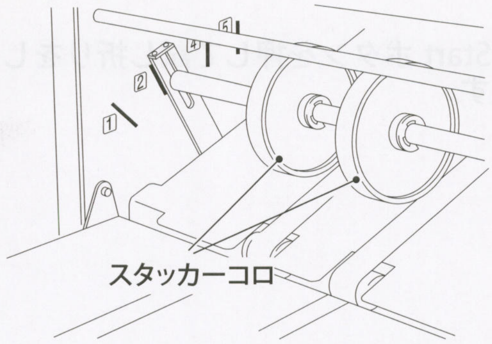
2) 第 2 折込板の粗調整ツマミを一番上まで動かし、微調整ツマミを左に回してストッパーが完全に軽く突き当たるように調整します。



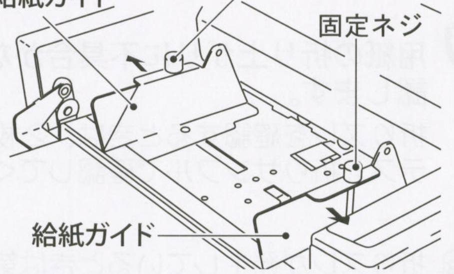
3　**スタッカーコロを銘板に合わせて手で動かします。**

スタッカーコロの位置は、使用する用紙サイズと折り形によって異なります。最適な位置を位置目安表（☞p.3-12）で確認してください。

ここでは折り上がり寸法が150 mmなので、スタッカーコロの位置は「2」となります。

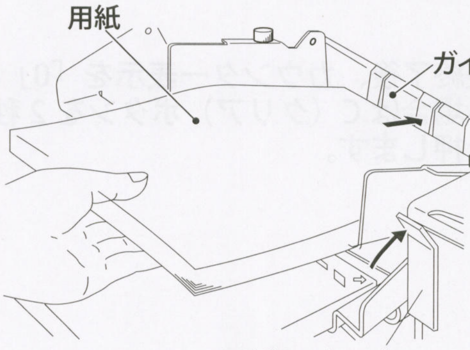


4　**給紙ガイドの固定ネジを緩め、給紙ガイドを用紙の幅より少し広めの位置に動かします。**

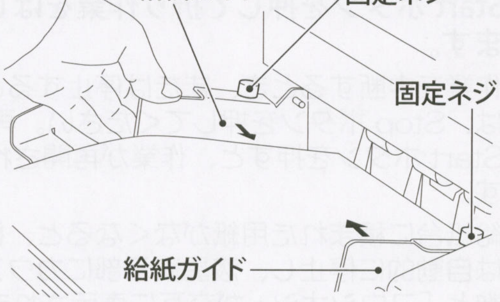


5　**用紙セットレバーを上げて、給紙台の中央に用紙を積みます。**

用紙の先端部がガイド部に軽く突き当たるまで差し込んでください。



6　**給紙ガイドを用紙の側面に軽く押し当て、固定ネジを締めます。**

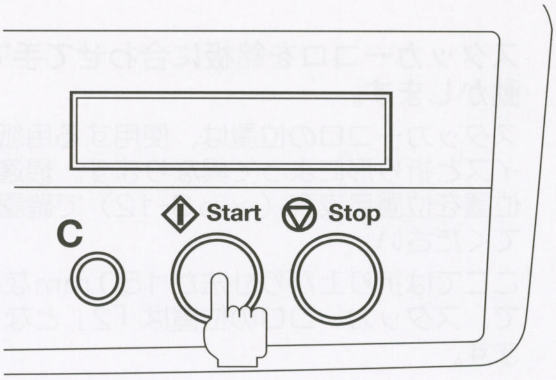


7　**セットレバーを下げます。**

給紙台が上がります。

注意　**必ず用紙セットレバーを下げてください。用紙セットレバーが上がった状態で紙折り作業をすると、給紙リングが空回りして機械が停止します。**

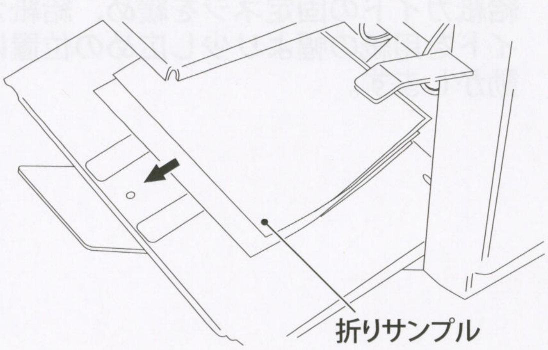
8　**Start ボタンを押して試し折りをします。**



9　**2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。**

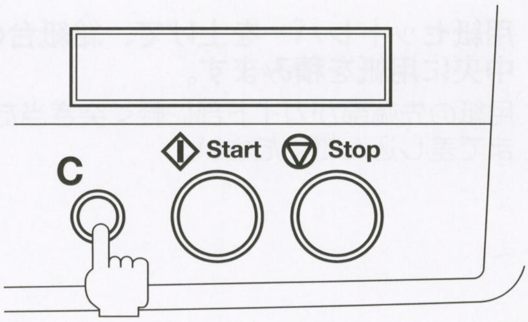
10　**用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。**

折りズレを確認するときは、２枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照　折りズレが発生しているときは第３章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26) を参照してください。

11　**調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合は C（クリア）ボタンを 2 秒以上押します。**

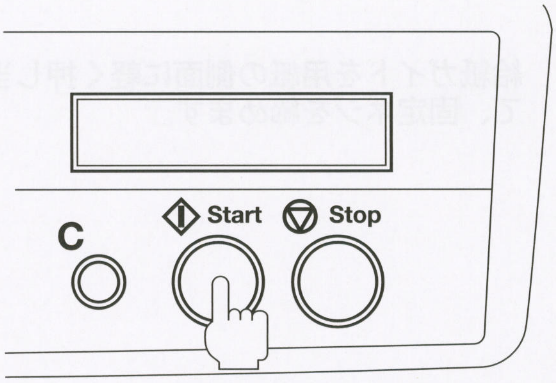


12　**Start ボタンを押して折り作業をはじめます。**

作業を中断するとき、または停止するときは、Stop ボタンを押してください。再度 Start ボタンを押すと、作業が再開されます。

給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止し、液晶表示部にカウント数と「ヨウシナシ」が交互に表示されます。給紙台に用紙を積むと、「ヨウシナシ」の表示が消え、カウント数のみが表示されます。

C ボタンを２秒以上押すとカウント表示が０に戻ります。C ボタンを押さずにスタートキーを押した場合、紙折り作業が再開し、処理部数はそのまま積算されます。

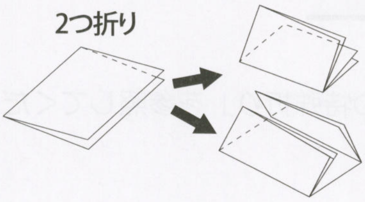


注意 給紙台の用紙がなくなった場合、用紙を補充するまでは次の動作に移れません。

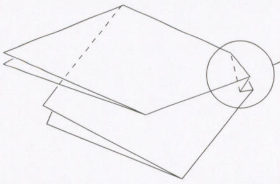
参照 特殊折りする場合は、「2. 定形用紙の特殊折り」を参照してください。（☞ p.3-10）

4. クロス折り

クロス折りとは、一度２つ折りにした用紙をさらに２つ折り、または内３つ折りにする折り工程です。
クロス折りには本機専用のクロス折りパーツキット（オプション）が必要です。

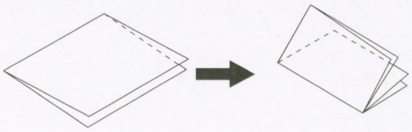


注意
- 用紙厚さの上限は、上質紙 104.7 g/ ㎡です。ただし、使用環境（温度、湿度）、用紙サイズ、用紙のスキ目方向などの条件によって上限が多少変わることがあります。
- 使用環境（温度、湿度）、用紙サイズ、用紙のスキ目方向などの条件によって、用紙のΣ折れ、左右方向のズレなどが大きくなることがありますが、機械の故障ではありません。



4-1. 定形用紙のクロス折り

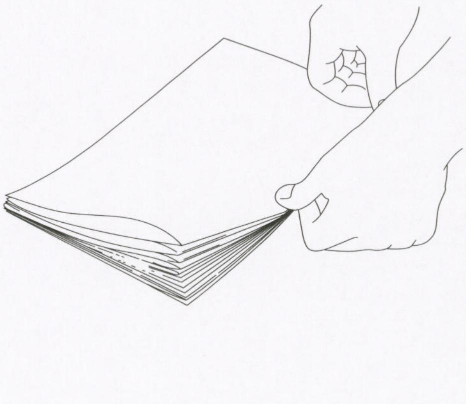
クロス折りが可能な定形用紙サイズは、
A3/B4/A4/B5 の４種類です。
ここでは、B4 サイズ用紙のクロス２つ折りを例に、折り手順を説明します。



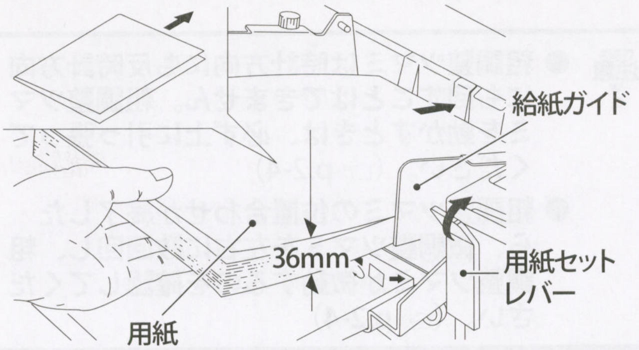
注意 **クロス折りの場合、用紙の横積みはできません。**

1 第１章「基本操作編」「1. 定形用紙の定形折り」（☞ p.2-2）にしたがって、B４用紙を２つ折りにします。

2 左右方向の折りズレや座屈を防止するため、２つ折りにした用紙の折り目を指先でしっかり押さえ、折りグセを付けます。



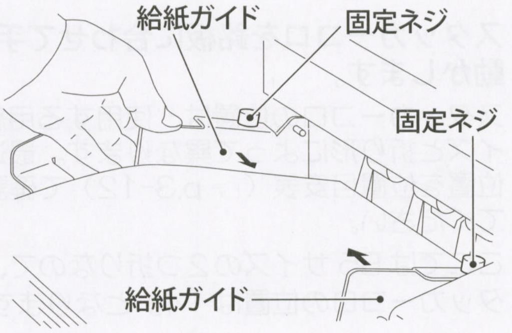
3　用紙セットレバーを上げて、2 つに折られた用紙の折り目側を反操作側に向けて給紙台に積みます。



注意　**用紙の積載量は、折り目側で給紙ガイドの高さの約 2/3 程度（36 mm）が限度です。**

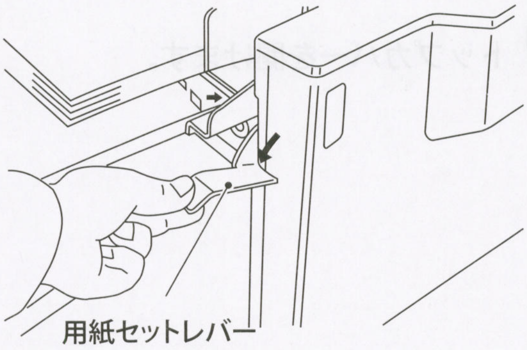
4　給紙ガイドの固定ネジを緩めます。

5　給紙ガイドを用紙の側面に軽く押し当て、固定ネジを締めて固定します。



6　用紙セットレバーを下げます。

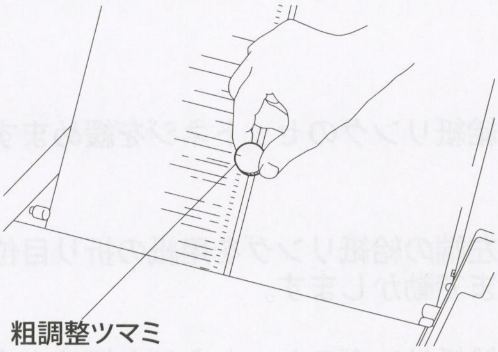
給紙台が上がります。



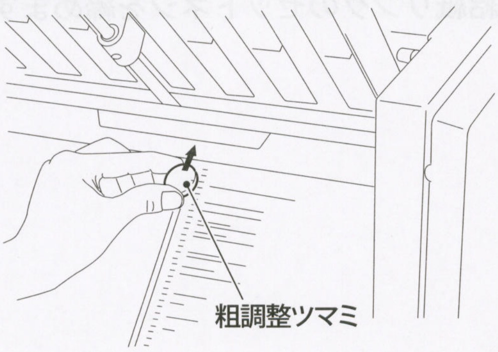
注意　**必ず用紙セットレバーを下げてください。用紙セットレバーが上がった状態で紙折り作業をすると、給紙リングが空回りして機械が停止します。**

7　第 1 折込板の粗調整ツマミを 2 つ折り B5 の位置に合わせます。

元の用紙サイズが A3 の場合は A4、A4 の場合は A5、B5 の場合は B6 の位置に合わせます。



8　第 2 折込板の粗調整ツマミを一番上まで動かし、微調整ツマミを左に回してストッパーが完全に軽く突き当たるように調整します。



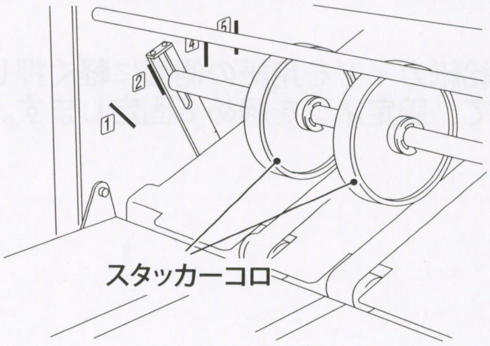
注意

- **粗調整ツマミは時計方向にも反時計方向にも回すことはできません。粗調整ツマミを動かすときは、必ず上に引っ張ってください。（☞ p.2-4）**
- **粗調整ツマミの位置合わせが終了したら、微調整ツマミを左右に数回回し、粗調整ツマミが微動するのを確認してください。（☞ p.2-4）**

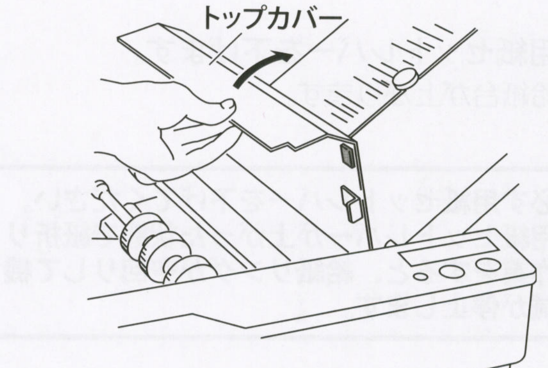
9 スタッカーコロを銘板に合わせて手で動かします。

スタッカーコロの位置は、使用する用紙サイズと折り形によって異なります。最適な位置を位置目安表（☞ p.3-12）で確認してください。

ここでは B5 サイズの２つ折りなので、スタッカーコロの位置は「4」となります。



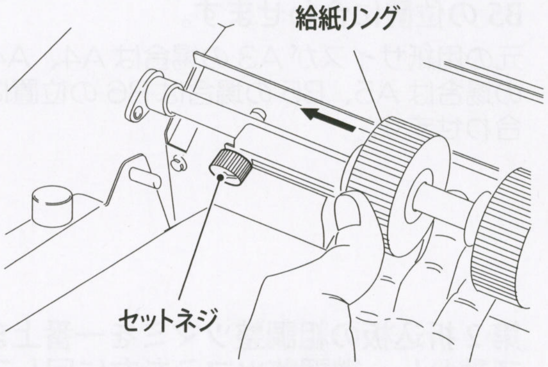
10 トップカバーを開けます。



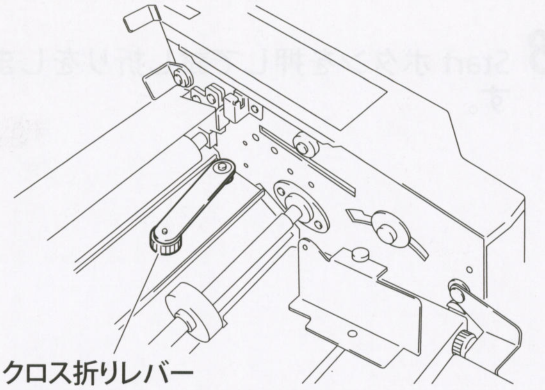
11 給紙リングのセットネジを緩めます。

12 左端の給紙リングを用紙の折り目位置まで動かします。

13 給紙リングのセットネジを締めます。



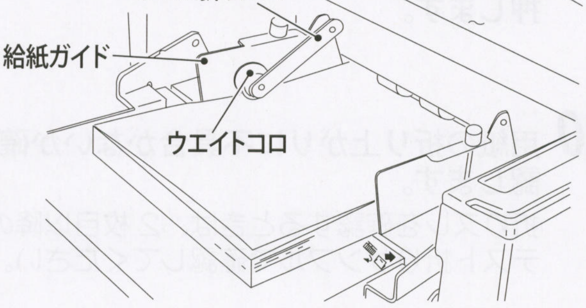
14 ゴムローラの後ろに収納されているクロス折りレバーを取り出します。



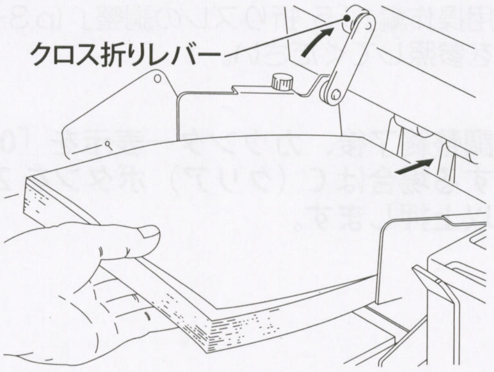
15 トップカバーを閉めます。

16 クロス折りレバーを給紙ガイドの軸に取り付けます。

クロス折りレバーの先端のウエイトコロが折り目の上に来るように取り付けてください。

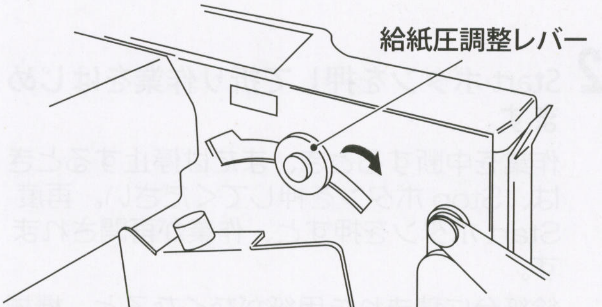


用紙を補充する際は、図のようにクロス折りレバーを起こしてください。

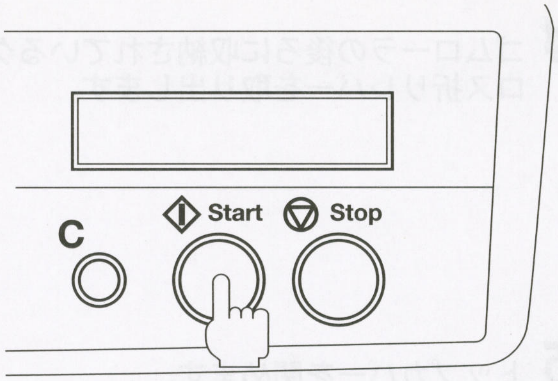


17 給紙圧調整レバーを銘板の「薄紙」の位置に切り替えます。

用紙がスリップして空送りの状態になる場合は、給紙圧調整レバーの位置を「薄紙」から「厚紙」に切り替えてください。



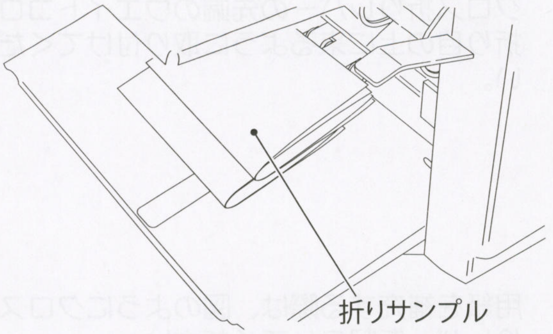
18 Start ボタンを押して試し折りをします。



19 2 ～ 3 部排出されたら、Stop ボタンを押します。

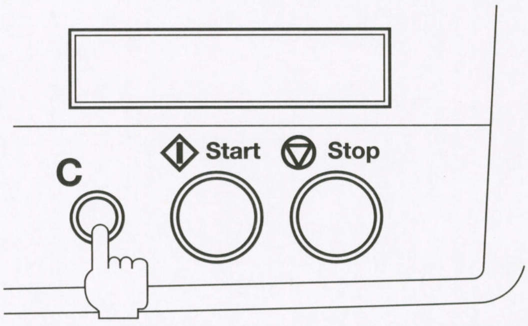
20 用紙の折り上がりに不具合がないか確認します。

折りズレを確認するときは、２枚目以降のテスト折りサンプルで確認してください。



参照　折りズレが発生しているときは第３章「応用操作編」「5. 折りズレの調整」(p.3-26) を参照してください。

21 調整終了後、カウンター表示を「0」にする場合は C（クリア）ボタンを 2 秒以上押します。

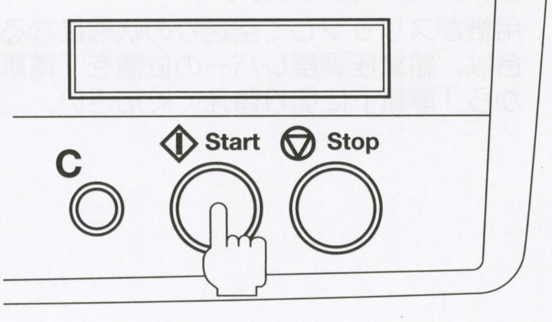


22 Start ボタンを押して折り作業をはじめます。

作業を中断するとき、または停止するときは、Stop ボタンを押してください。再度 Start ボタンを押すと、作業が再開されます。

給紙台に積まれた用紙がなくなると、機械は自動的に停止し、液晶表示部にカウント数と「ヨウシナシ」が交互に表示されます。給紙台に用紙を積むと、「ヨウシナシ」の表示が消え、カウント数のみが表示されます。

C ボタンを２秒以上押すとカウント表示が０に戻ります。C ボタンを押さずにスタートキーを押した場合、紙折り作業が再開し、処理部数はそのまま積算されます。

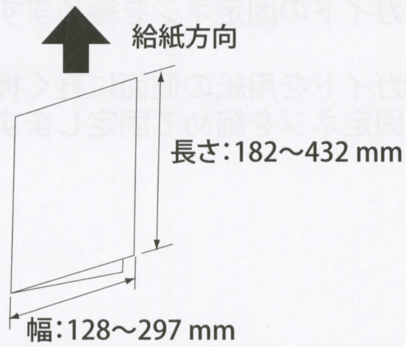


注意　給紙台の用紙がなくなった場合、用紙を補充するまでは次の動作に移れません。

23　作業終了後、クロス折りレバーを元の位置に収納してください。

4-2. 定形外用紙のクロス折り

定形外用紙とは、定形用紙（6 種類）以外のサイズの用紙です。
クロス折りが可能な用紙は、２つ折りしたときの用紙サイズが下記の範囲内のものです。

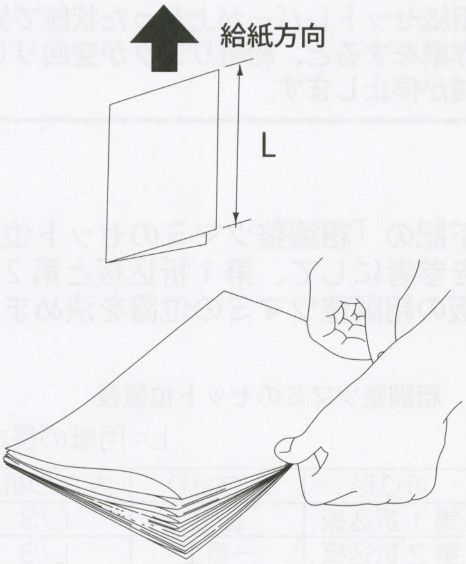


最大：297（幅）× 432（長さ）mm
最小：128（幅）× 182（長さ）mm

ここでは、長さ 300 mmの用紙を２つ折りする場合を例に説明します。

1　第 3 章「応用操作編」「3. 定形外用紙の定形折り」(☞ p.3-14) の手順にしたがって、定形外用紙を 2 つ折りにします。

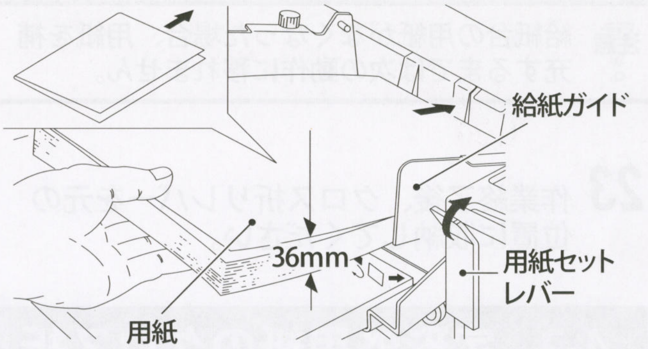
2　2 つに折られた用紙の長さ（L）を測ります。



3　左右方向の折りズレや座屈を防止するため、2つ折りにした用紙の折り目を指先でしっかり押さえ、折りグセを付けます。

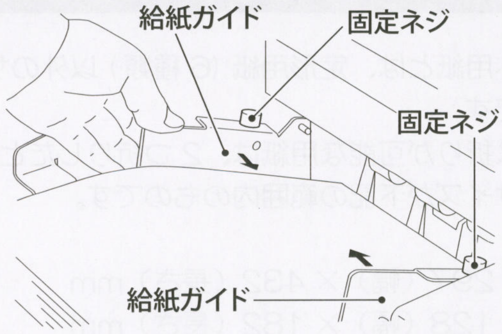
4 **用紙セットレバーを上げて、2 つに折られた用紙の折り目側を反操作側に向けて給紙台に積みます。**

用紙の積載量は折り目側で給紙ガイドの高さの約 2/3 程度（36 mm）が限度です。



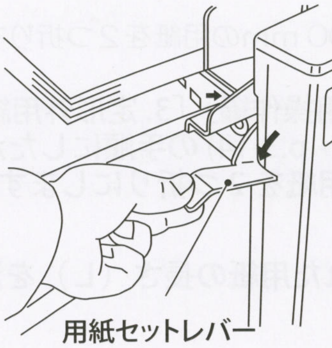
5 **給紙ガイドの固定ネジを緩めます。**

6 **給紙ガイドを用紙の側面に軽く押し当て、固定ネジを締めて固定します。**



7 **用紙セットレバーを下げます。**

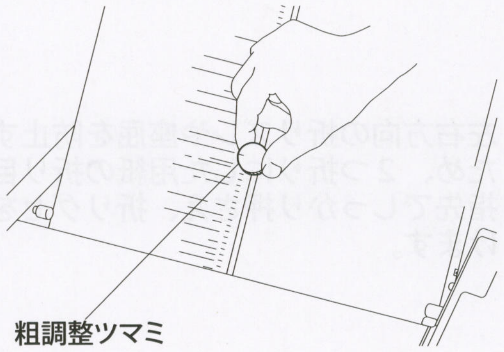
給紙台が上がります。



注意 **必ず用紙セットレバーを下げてください。用紙セットレバーが上がった状態で紙折り作業をすると、給紙リングが空回りして機械が停止します。**

---

8 **下記の「粗調整ツマミのセット位置表」を参考にして、第 1 折込板と第 2 折込板の粗調整ツマミの位置を決めます。**

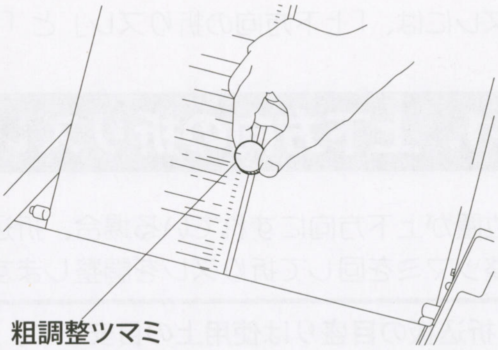


粗調整ツマミのセット位置表

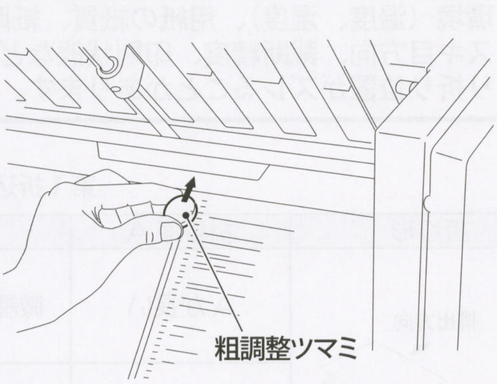
L= 用紙の長さ

折り形	2 つ折り	内 3 つ折り
第 1 折込板	L/2	L/3
第 2 折込板	一番上	L/3

1) 第 1 折込板の 2 つ折りは「L/2」なので、ここでは、150 mm（300 ÷ 2）の位置に合わせます。



2) 第 2 折込板の粗調整ツマミを一番上まで動かし、微調整ツマミを左に回してストッパーが完全に軽く突き当たるように調整します。

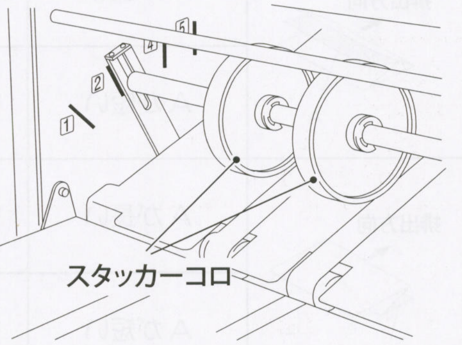


注意
- **粗調整ツマミは時計方向にも反時計方向にも回すことはできません。粗調整ツマミを動かすときは、必ず上に引っ張ってください。（☞ p.2-4）**
- **粗調整ツマミの位置合わせが終了したら、微調整ツマミを左右に数回回し、粗調整ツマミが微動するのを確認してください。（☞ p.2-4）**

9 スタッカーコロを銘板に合わせて手で動かします。

スタッカーコロの位置は、使用する用紙サイズと折り形によって異なります。最適な位置を位置目安表（☞ p.3-12）で確認してください。

この例の場合、「2」となります。



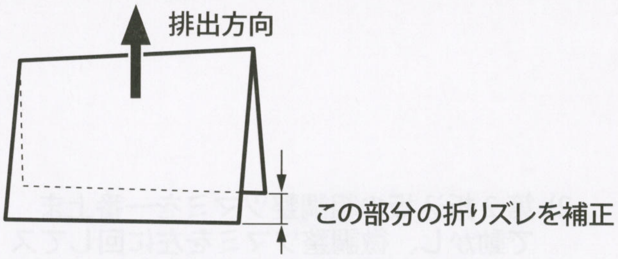
これ以降の手順は、p.3-19 手順 10 ～ p.3-21 手順 23 と同じです。

5. 折りズレの調整

折りズレには、「上下方向の折りズレ」と「左右方向の折りズレ」の２種類があります。

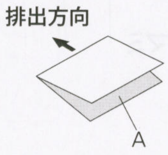
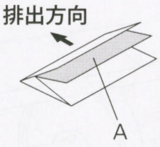
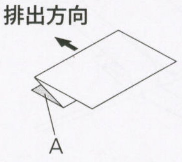
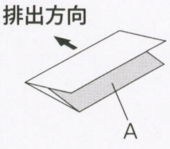
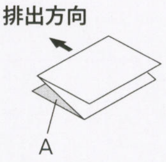
5-1. 上下方向の折りズレ補正

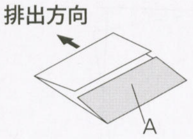
折り位置が上下方向にずれている場合、折込板の微調整ツマミを回して折りズレを調整します。



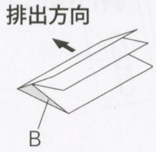
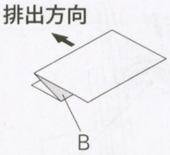
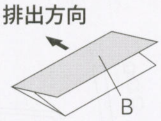
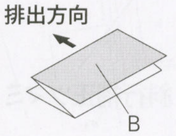
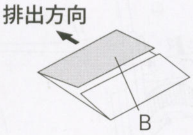
注意 折込板の目盛りは使用上の目安です。使用環境（温度、湿度）、用紙の紙質、紙厚、スキ目方向、裁断精度、印刷状態などにより折り位置がズレることがあります。

第１折込板微調整ツマミの調整

折り形		折り面Ａ	調整	第１折込板微調整ツマミ
２つ折り		Ａが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ａが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
４つ折り		Ａが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ａが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
片袖折り		Ａが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ａが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
内３つ折り		Ａが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ａが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
外３つ折り		Ａが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ａが短い	微調整ツマミを右方向に回す	

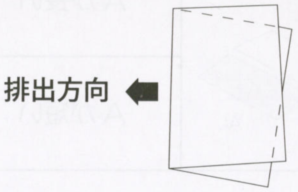
折り形		折り面Ａ	調整	第１折込板微調整ツマミ
観音折り		Ａが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ａが短い	微調整ツマミを右方向に回す	

第 2 折込板微調整ツマミの調整

折り形		折り面Ａ	調整	第２折込板微調整ツマミ
２つ折り	２ツ折りのときは、折込板２は使用しません。			
４つ折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
片袖折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
内３つ折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
外３つ折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
観音折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	

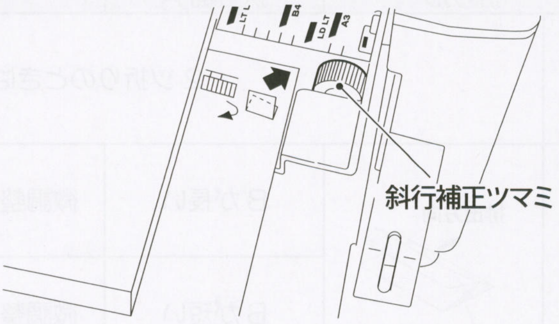
5-2. 左右方向の折りズレ補正

折り位置が左右方向にずれている場合、斜行補正ツマミで折りズレを調整します。

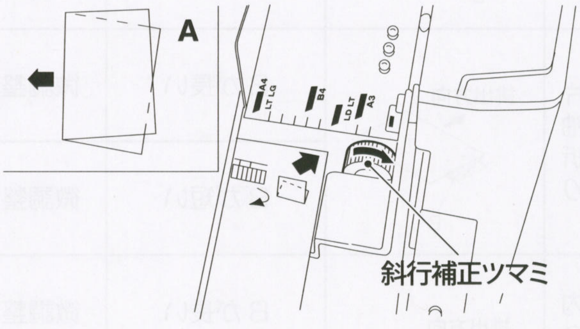


注意 使用環境（温度、湿度）、用紙の紙質、紙厚、スキ目方向、裁断精度、印刷状態などにより斜行することがあります。

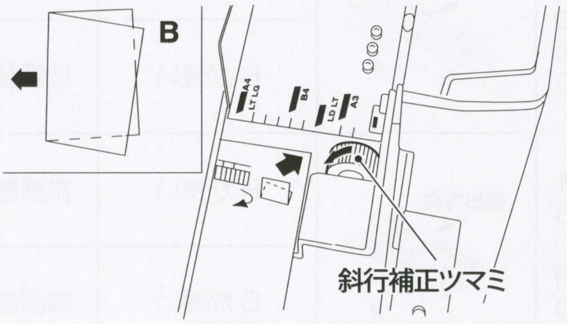
1 斜行補正ツマミを回して、折りズレを調整します。



折りズレの状態が図 A の場合、ツマミを矢印の方向に回します。

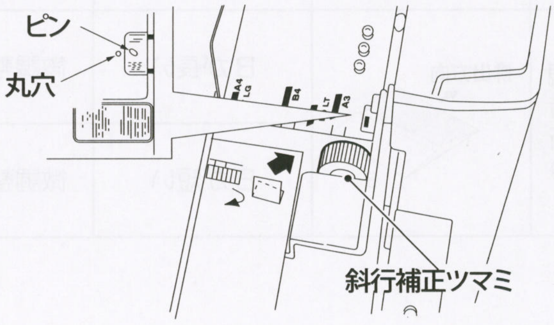


折りズレの状態が図 B の場合、ツマミを矢印の方向に回します。



2 作業終了後、斜行補正ツマミを元の位置に戻します。

給紙台の丸穴とピンが一致した位置が目安です。

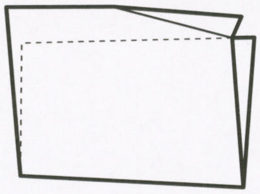


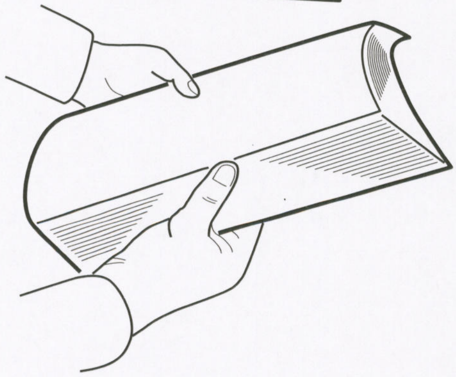
第４章
トラブルガイド

1. 異常折れの対応

用紙の特性などによって用紙が正しく折れないことがあります。その場合は、以下の点に注意してください。

異常な折れ方の例





- 用紙は積む前によくさばいてください。
- 折込板が正しくセットされているか確認してください。（☞ p.1-5）
- 用紙に静電気が発生している可能性があるので、ゴムローラに市販の静電気除去スプレーを使用してください。

注意　仕様外のサイズの用紙は使用しないでください。異常な折れ方が発生するだけでなく、機械が故障するおそれがあります。

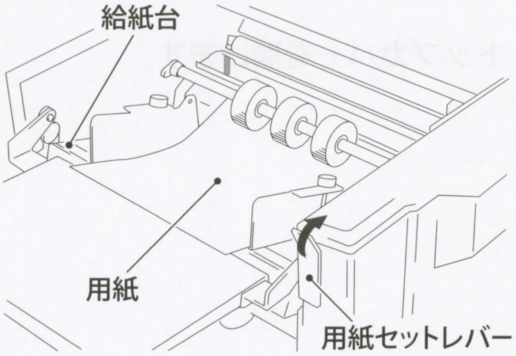
---

2. 紙詰まりなどが発生したとき

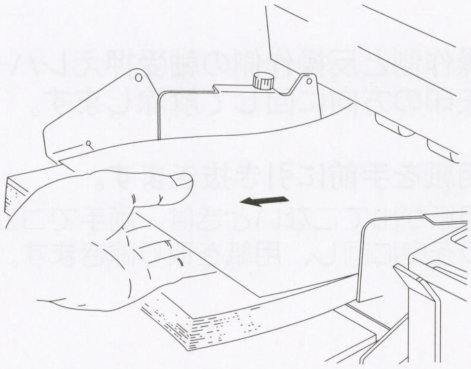
紙詰まりまたは空送りが発生した場合、液晶表示部に「ﾍﾟｰﾊﾟｰｴﾗｰ」と表示されます。機械を見て問題が発生した場所を確認し、発生場所に応じて対応してください。

2-1. 用紙が給紙リング付近で詰まったとき

1 用紙セットレバーを上げて、給紙台を下げます。

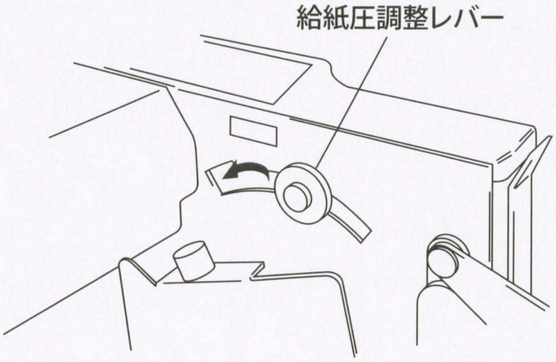


2 詰まっている用紙を手前に引き抜いて取り除きます。



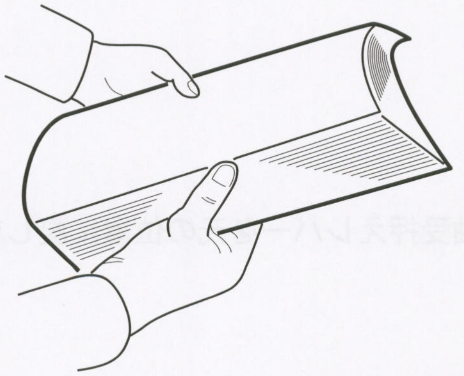
2-2. 給紙部で用紙がスリップしたとき（空送り）

- 厚紙（上質紙 127.9 g/㎡）を使用して給紙部で空送りが頻繁に発生する場合、給紙圧調整レバーを銘板の「厚紙」の位置にします。レバーが止まる位置まで動かします。



- 用紙は積む前によくさばいてください。

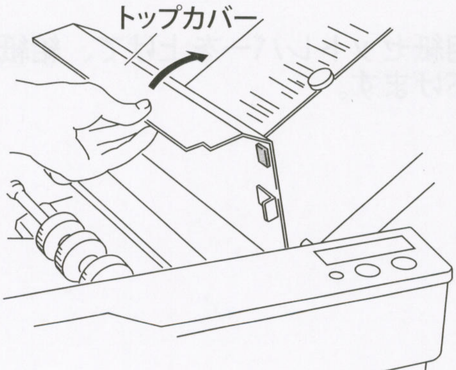
- 用紙の積載量を減らしてください。



2-3. ゴムローラに用紙が巻き付いたとき

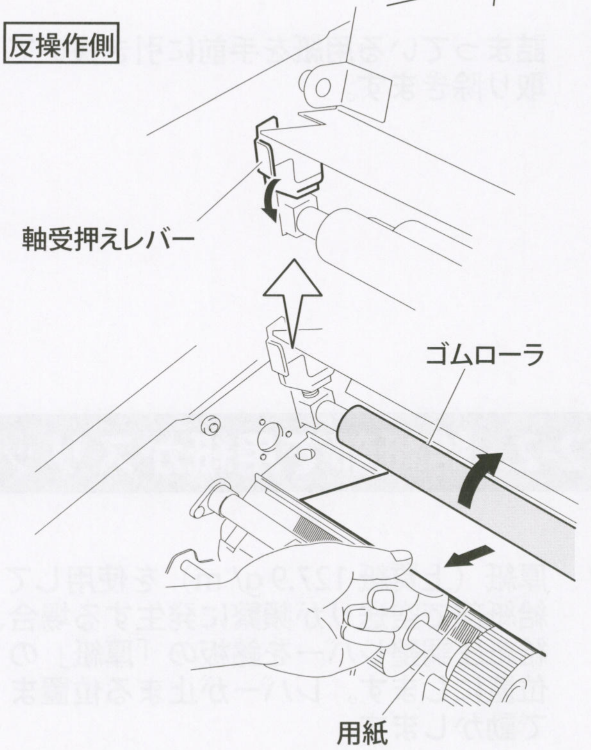
注意 **作業の前に電源スイッチを切ってください。**

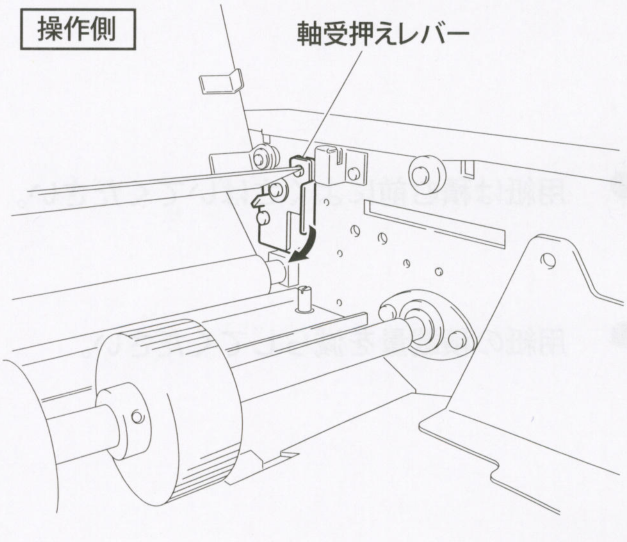
1 トップカバーを開けます。



2 操作側と反操作側の軸受押えレバーを矢印の方向に回して解除します。

3 用紙を手前に引き抜きます。
用紙が出てこないときは、両手でゴムローラを奥に回し、用紙を取り除きます。



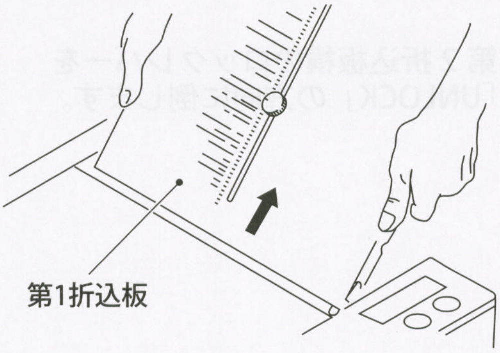


4 軸受押えレバーを元の位置に戻します。

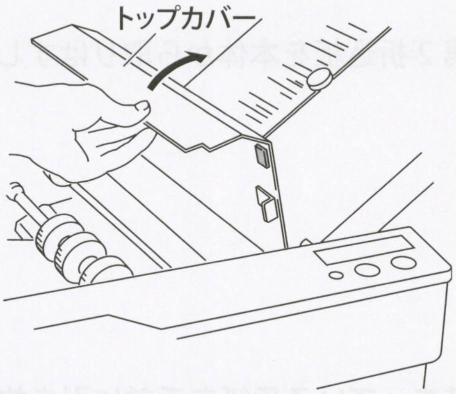
2-4. 第 1 折込板で詰まったとき

注意　作業の前に電源スイッチを切ってください。

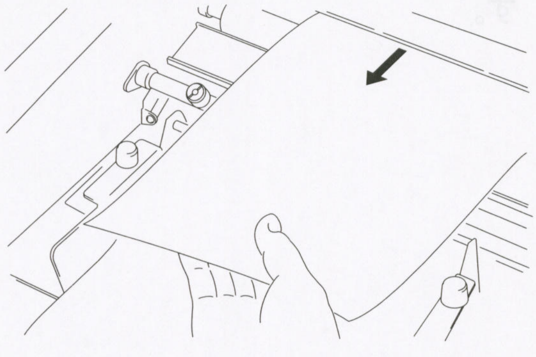
1　第 1 折込板を本体から取りはずします。



2　トップカバーを開けます。



3　詰まっている用紙を手前に引き抜きます。



4　トップカバーを閉じます。

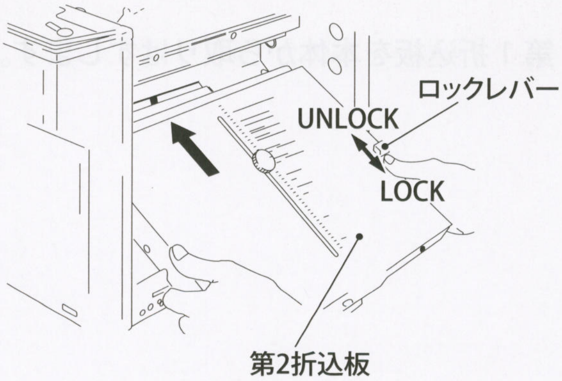
5　第 1 折込板を本体に戻します。

注意
- 第 1 折込板が正しく取り付けられているか確認してください。
- 折込板の出し入れは必ず両手で行ってください。

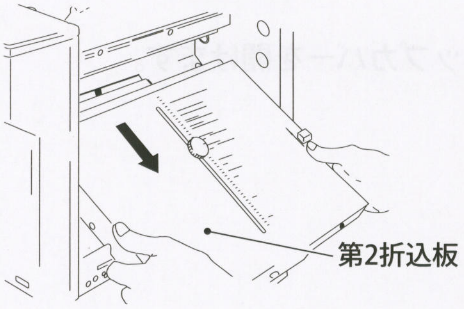
2-5. 第 2 折込板で詰まったとき

注意　作業の前に電源スイッチを切ってください。

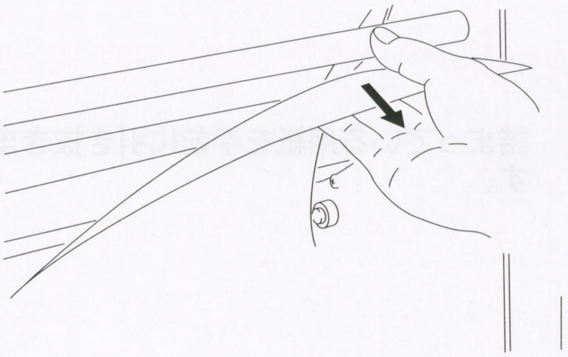
1　第 2 折込板横のロックレバーを「UNLOCK」の方向に倒します。



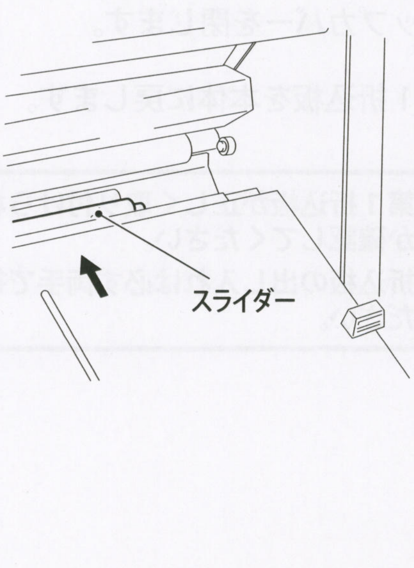
2　第 2 折込板を本体から取りはずします。



3　詰まっている用紙を手前に引き抜きます。



4　第 2 折込板をスライダーに沿わせてスライドさせながら、元の位置に戻します。

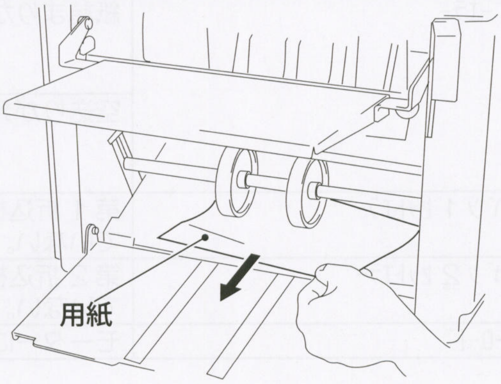


5　第 2 折込板横のロックレバーを「LOCK」の方向に倒します。

注意
- 第 2 折込板が正しく取り付けられているか確認してください。
- 折込板の出し入れは必ず両手で行ってください。

2-6. スタッカー付近で詰まったとき

詰まっている用紙を手前に引き抜きます。



3. エラーメッセージ

トップカバーが開いているときや紙詰まりが発生したとき、液晶表示部にエラーメッセージが表示されます。以下の対処方法にしたがってエラーを解除してください。

メッセージ	原因	対処方法
ﾖｳｼﾅｼ	電源をONにしたとき、給紙台に用紙がない。	給紙台に用紙を積んでください。
ﾖｳｼﾅｼ／ ****（カウント数）の相互点滅	給紙された用紙が折られた後、給紙台の用紙がなくなった。	給紙台に用紙を積んでください。前回の紙折り枚数が表示されます。
ｶﾊﾞｰｵｰﾌﾟﾝ	トップカバーが開いている。	トップカバーを閉めてください。
ﾍﾟｰﾊﾟｰｴﾗｰ	紙詰まりが発生した。	詰まった用紙を取り除き、C（クリア）ボタンを押してください。（☞ p.4-6）
	空送りが発生した。	用紙を正しく積みなおし、C（クリア）ボタンを押してください。（☞ p.1-11、4-6）
ｵﾘｺﾐﾊﾞﾝ１ ｾｯﾄｴﾗｰ	第１折込板が正しく取り付けられていない。	第１折込板を正しく取り付けてください。（☞ p.1-5）
ｵﾘｺﾐﾊﾞﾝ２ ｾｯﾄｴﾗｰ	第２折込板が正しく取り付けられていない。	第２折込板を正しく取り付けてください。（☞ p.1-5）
ｵｰﾊﾞｰﾛｰﾄﾞ	モーターに負荷がかかっている。	電源を入れなおしてください。

4. こんなとき

問題が発生した場合は、以下の表から該当する症状を見つけてください。それでも問題が解決しない場合は、販売会社に連絡してください。

症状	原因	対処方法
Start ボタンを押しても機械が始動しない。	電源コードがはずれている。	電源コードをコンセントにしっかり差し込んでください。
	電源スイッチが入っていない。	電源スイッチを入れてください。(☞ p.2-2)
	給紙台に用紙がない。	用紙を積んでください。(☞ p.2-3)
	用紙が給紙台の奥に届いていない。	用紙が給紙台の奥に届くように正しく積んでください。(☞ p.2-3)
	紙詰まりが発生している。	用紙を取り除いてください。(☞ p.4-6)
	トップカバーが開いている。	トップカバーを閉めてください。
	機械内部でトラブルが起きている。	販売会社に連絡してください。
Start ボタンを押したとき、給紙リングは回転するが、用紙が送られない。	給紙台が下がっている。	用紙セットレバーを下げて、給紙台を上げてください。(☞ p.2-3)
	用紙がよくさばかれていない。	用紙をよくさばいてください。(☞ p.1-11)
	用紙がカールしている。	カールを平らにのばしてください。
	厚紙を使用している。	給紙圧調整レバーを「厚紙」の位置にしてください。(☞ p.1-9)
	仕様外の用紙を使用している。	仕様に合った用紙を使用してください。(☞ p.6-2)
正常な折り位置で折られない。	折込板が正しくセットされていない。	折込板を正しく取り付けてください。(☞ p.1-5)
	用紙に静電気が発生している。	用紙をよくさばいてください。(☞ p.1-11)
		市販の静電気除去スプレーをゴムローラにスプレーしてください。
		厚手の用紙に変えてください。
用紙の重送が頻発する。	給紙圧調整レバーが「厚紙」の位置にある。	給紙圧調整レバーを銘板の「薄紙」の位置に切り替えてください。(☞ p.1-9)
	紙サバキが汚れている。	アルコールで清掃してください。(☞ p.5-3)
	用紙が密着してはがれにくくなっている。	用紙をよくさばいてください。(☞ p.1-11)
	仕様外の用紙を使用している。	仕様に合った用紙を使用してください。(☞ p.6-2)
	機械内部でトラブルが起きている。	販売会社に連絡してください。

症状	原因	対処方法
用紙のスリップが頻発する。	給紙圧調整レバーが「薄紙」の位置にある。	給紙圧調整レバーを銘板の「厚紙」の位置に切り替えてください。。（☞ p.1-9）
	給紙リングが汚れている。	アルコールで清掃してください。（☞ p.5-3）
	用紙が密着してはがれにくくなっている。	用紙をよくさばいてください。（☞ p.1-11）
	仕様外の用紙を使用している。	仕様内の用紙を使用してください。（☞ p.6-2）
	給紙ガイドが用紙に強く当たっている。	給紙ガイドを用紙の側面に軽く当ててください。（☞ p.2-3）
	機械内部でトラブルが起きている。	販売会社に連絡してください。
紙詰まりが頻発する。	ゴムローラが汚れている。	アルコールで清掃してください。（☞ p.5-2）
	搬送路に紙片などが詰まっている。	紙片を取り除いてください。
	スタッカーコロの位置が正しくない。	スタッカーコロの位置を調整してください。（☞ p.2-5）
	用紙がカールしている。	カールを平らにのばしてください。
	ガイド板ユニットが排紙板に取り付けられたままになっている。	ガイド板ユニットを取りはずしてください。（☞ p.3-7）
	用紙に静電気が発生している。	市販の静電気除去スプレーをゴムローラに使用してください。
上下方向の折りズレが発生する。	折り位置が正しく調整されていない。	折込板の粗調整ツマミの位置が正しいか確認してください。（☞ p.2-4）
左右方向の折りズレが発生する。	用紙を不揃いな状態で積載した。	用紙をよく揃えてから、給紙台に積みなおしてください。（☞ p.1-11）
	用紙と給紙ガイドの間があいている。	給紙ガイドを用紙の側面に軽く当ててください。（☞ p.2-3）
	ゴムローラの径が変形している。	販売会社に連絡してください。
２つ折りした厚紙がゴムローラ部で詰まる。	仕様外の用紙を使用している。	仕様に合った用紙を使用してください。（☞ p.6-2）
	機械内部の用紙搬送路のすき間が狭くなっている。	第２折込板の微調整ツマミで搬送路のすき間を広くしてください。（☞ p.3-2）
小さいサイズの用紙を給紙するときに連鎖が頻発する。	仕様外の用紙を使用している。	仕様に合った用紙を使用してください。（☞ p.6-2）
	給紙圧調整レバーが「厚紙」の位置になっている。	給紙圧調整レバーを銘板の「薄紙」の位置に切り替えてください。。（☞ p.1-9）

第５章

機械のお手入れ

1. 各部の清掃

紙粉や印刷インクなどが、ゴムローラ , 給紙リングに付着すると、給紙エラーや折りズレなどのトラブルの原因になります。またセンサー付近に紙粉が付着すると、誤検知の原因になります。週に１回清掃してください。センサーの清掃には、市販のＯＡ用ほこり除去スプレーのご利用をお奨めします。

注意
● 清掃作業の前に、必ず電源コードのプラグをコンセントから抜いてください。
● 清掃後は、清掃した部分が完全に乾いてから作業を再開してください。

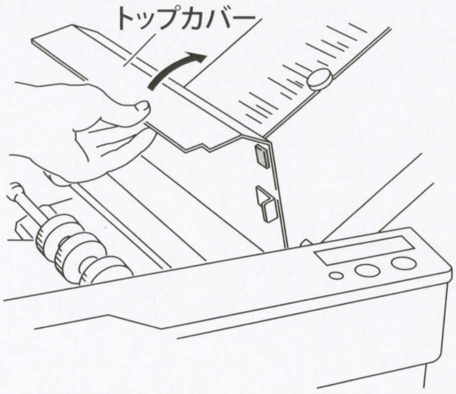
⚠ 警告

清掃のときなど、機械内部および周辺で、可燃性スプレーや溶剤を使用しない

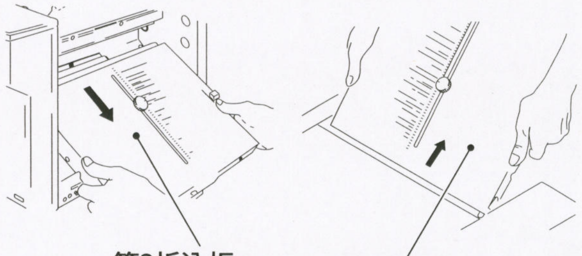
機械内部にガスがたまり引火し、火災や爆発のおそれがあります。
アルコールを使用するときは火気および換気に注意し、使用後は安全な場所に保管してください。またほかの溶剤を使用すると、機械内部のゴムローラや樹脂を傷め、故障するおそれがあります。

1-1. ゴムローラの清掃

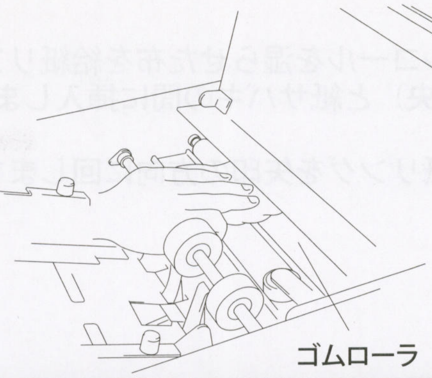
1 トップカバーを開けます。



2 第 1 折込板と第 2 折込板を完全に取りはずします。

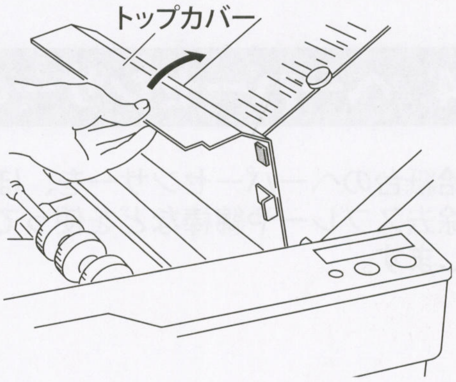


3　ゴムローラを回転させ、アルコールを湿らせた布で清掃します。

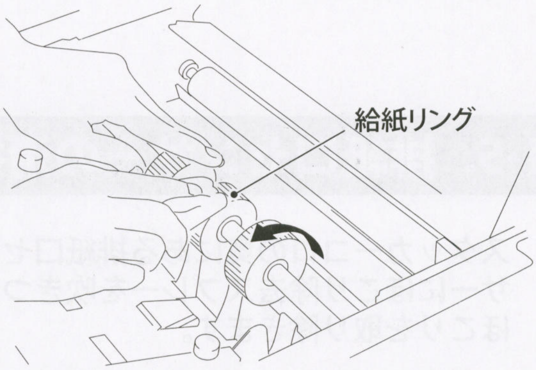


1-2. 給紙リングの清掃

1　トップカバーを開けます。

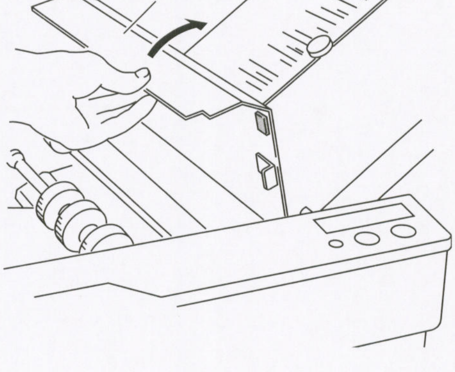


2　給紙リングを手で矢印方向に回転させながら、アルコールを湿らせた布で清掃します。



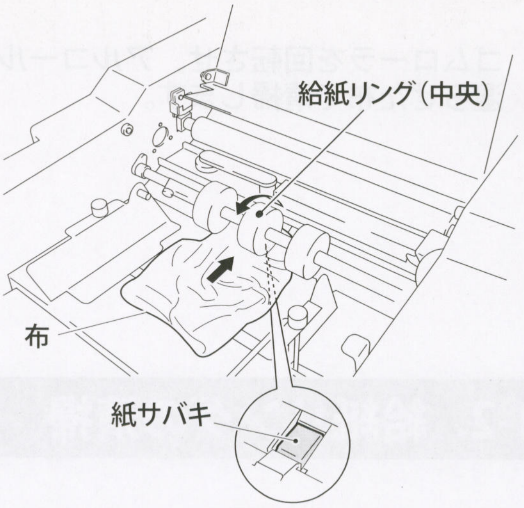
1-3. 紙サバキの清掃

1　トップカバーを開けます。



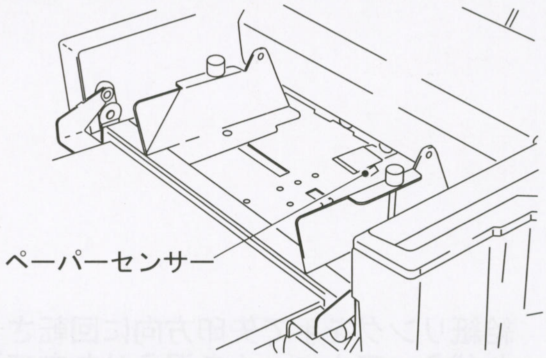
2　アルコールを湿らせた布を給紙リング（中央）と紙サバキの間に挿入します。

3　給紙リングを矢印の方向に回します。



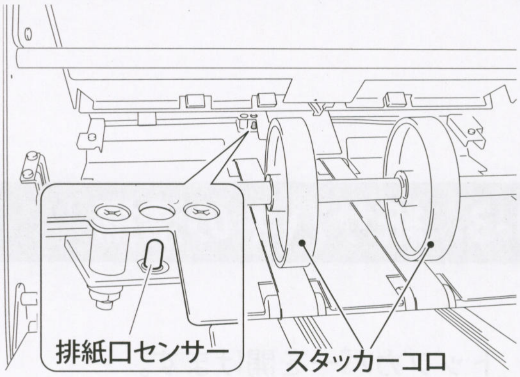
1-4. ペーパーセンサーの清掃

給紙台のペーパーセンサーを、ほこり除去スプレーや綿棒などを使って清掃します。



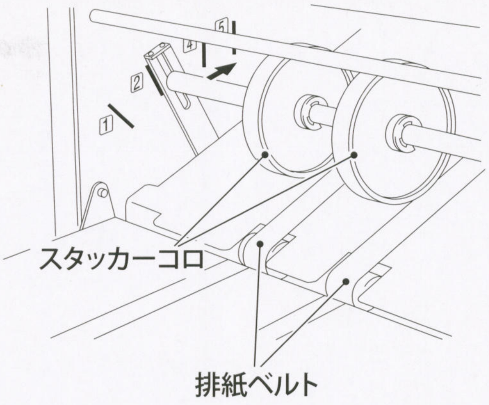
1-5. 排紙口センサーの清掃

スタッカーコロの奥にある排紙口センサーにほこり除去スプレーを吹きつけ、ほこりを取り除きます。

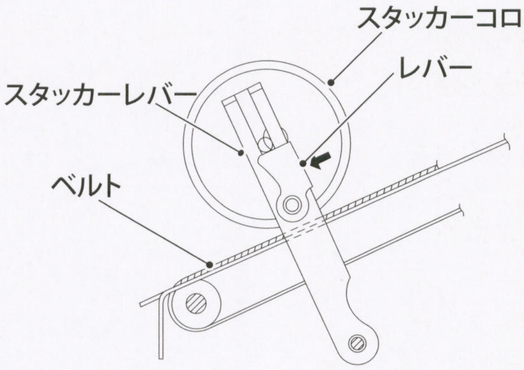


1-6. 排紙ベルトの清掃

1 スタッカーコロを「5」の位置にセットします。



2 スタッカーコロを手で持ち上げながら、スタッカーレバーに付いているレバー（左右 2 箇所）を矢印方向に起こし、スタッカーコロをベルト面より浮き上がらせた状態にします。



3 排紙ベルトを手で回転させながら、アルコールを湿らせた布で清掃します。

4 スタッカーコロを元の位置に戻します。

Memo

第6章
付録

1. 仕様

機種名		DF-755
型式		事務用・卓上型
紙折り可能な用紙	最小	128（幅）× 182（長さ）mm
	最大	297（幅）× 432（長さ）mm
紙質		更紙、上質紙、孔版紙、再生紙
折り形		2つ折り、4つ折り、片袖折り、内3つ折り、外3つ折り、観音折り、そのほかの特殊折り、特定のクロス折り（上質紙 52.3 ～ 104.7 g/㎡）※
用紙厚さ（連量）		52.3 ～ 127.9 g/㎡ ただし、127.9 g/㎡の4つ折りは不可。
給紙台積載量		500 枚（64 g/㎡）
処理スピード		100 枚 / 分（50 Hz） 120 枚 / 分（60 Hz） B4 サイズ上質紙 64g/㎡を2つ折りした場合
給紙方法		自動給紙サバキ方式3リング、斜行補正機構
カウンター		4桁デジタル表示
折りストッパー移動		手動方式
スタッカーコロ移動		手動方式5段階
検知機能		トップカバーの開閉、紙なし、空送り、紙詰まり、第1･第2折込板セットミス、モーター過負荷
使用電源		AC100V 50/60Hz
消費電力		100W 1A
機械の大きさ	使用時	930（幅）× 480（奥行）× 535（高さ）mm
	未使用時	620（幅）× 480（奥行）× 535（高さ）mm
質量（重量）		32 kg

※クロス折りパーツキットはオプション仕様です。

仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

2. 索引

あ

厚紙
厚紙の２つ折り 3-2
厚紙の４つ折り 3-4
粗調整ツマミ 1-9

え

エラーメッセージ 4-8

お

折りズレの補正 3-26

か

紙受ストッパー 1-9
紙受板 1-9
紙詰まり 4-3

き

給紙圧調整レバー 1-9
給紙ガイド 1-9
給紙台 1-9
給紙補助板 1-9
給紙リング 1-9

く

クロス折り 3-18

こ

ゴムローラ 1-9

し

斜行補正ツマミ 1-9

す

スタッカーコロ 1-9

そ

操作パネル 1-10

た

第１折込板 1-9
第２折込板 1-9

て

定形折り
定形外用紙の定形折り 3-14
定形用紙の定形折り 2-2
定形外用紙
定形外用紙のクロス折り 3-23
定形外用紙の種類 3-14
定形外用紙の定形折り 3-14
定形用紙
定形用紙のクロス折り 3-18
定形用紙の種類 2-2
定形用紙の定形折り 2-2
定形用紙の特殊折り 3-10
B6 サイズ用紙の４つ折り 3-7
電源スイッチ 1-9

と

トップカバー 1-9

ひ

微調整ツマミ 1-9

よ

用紙セットレバー 1-9

Memo

Memo

デュプログループ www.duplo.com

[販売ネットワーク]

北海道 デュプロ万博株式会社	〒064-0918 北海道札幌市中央区南 18 条西 15-2-14	TEL 011-533-8880
関東・甲信越・東北 デュプロ株式会社	〒170-8416 東京都豊島区東池袋 3-23-14	TEL 03-5952-6111
東海・北陸 デュプロ販売株式会社	〒460-0015 愛知県名古屋市中区大井町 4-19	TEL 052-321-2020
近畿・中国 デュプロ株式会社	〒530-8535 大阪府大阪市北区東天満 1-11-19	TEL 06-6352-0511
四国 デュプロ株式会社	〒761-0101 香川県高松市春日町 161-6	TEL 087-843-3755
九州・沖縄 デュプロ株式会社	〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多駅南 1-5-28	TEL 092-474-1111

[製造元]

株式会社デュプロ	〒229-1180 神奈川県相模原市小山 4-1-6	TEL 042-775-3601

Duplo

86V-74013-0

Duplo

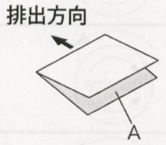
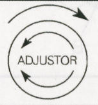
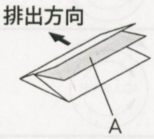
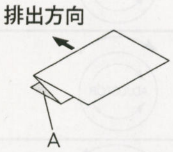
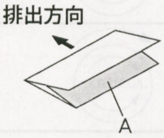
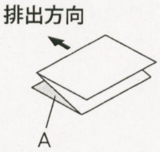
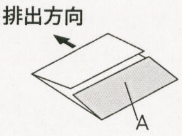
DF-755 補足説明書

この補足説明書は、DF-755 取扱説明書の補足情報です。

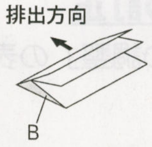
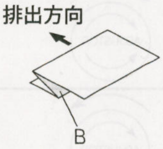
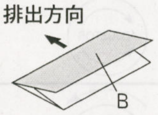
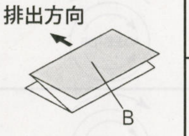
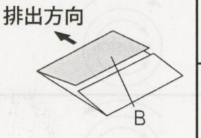
第 3 章「5-1. 上下方向の折りズレ補正」（p.3-26 から 3-27）の訂正

「第 1 折込板微調整ツマミの調整」および「第 2 折込板微調整ツマミの調整」の表を以下のように訂正します。

第 1 折込板微調整ツマミの調整

折り形		折り面 A	調整	第 1 折込板微調整ツマミ
2つ折り		A が長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		A が短い	微調整ツマミを右方向に回す	
4つ折り		A が長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		A が短い	微調整ツマミを右方向に回す	
片袖折り		A が長い	微調整ツマミを右方向に回す	
		A が短い	微調整ツマミを左方向に回す	
内3つ折り		A が長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		A が短い	微調整ツマミを右方向に回す	
外3つ折り		A が長い	微調整ツマミを右方向に回す	
		A が短い	微調整ツマミを左方向に回す	
観音折り		A が長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		A が短い	微調整ツマミを右方向に回す	

第２折込板微調整ツマミの調整

折り形		折り面Ａ	調整	第２折込板微調整ツマミ
２つ折り	２ツ折りのときは、折込板２は使用しません。			
４つ折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
片袖折り		Ｂが長い	微調整ツマミを左方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを右方向に回す	
内３つ折り		Ｂが長い	微調整ツマミを右方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを左方向に回す	
外３つ折り		Ｂが長い	微調整ツマミを右方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを左方向に回す	
観音折り		Ｂが長い	微調整ツマミを右方向に回す	
		Ｂが短い	微調整ツマミを左方向に回す	

86V-74070-0
09090495D